中國輕工業

11

1955

輕工業出版社出版

中國輕工業

（半　月　刊）

每月十三日及二十八日出版

一九五五年
第 11 期
（總第六十八期）
一九五五年六月十三日出版
本期印數：10,700

編輯者：中華人民共和國輕工業部
總發行處：郵電部北京郵局
出版者：輕工業出版社　北京皮庫胡同52號
訂購處：全國各地郵局、所
印刷者：稅務總局印刷廠
代訂代售處：全國各地新華書店

認眞貫徹生產工作會議的決定

本刊編輯部

輕工業部在今年的生產工作會議上，確定了部屬各企業要在保證完成國家計劃的基礎上厲行節約，提高產品質量和若干產品增產的任務。勝利地完成這些任務，是我們輕工業部全體職工光榮的政治任務和經濟任務。這一方面是因爲在我們輕工業部工廠企業內，直到現在各種浪費現象還是很嚴重地存在着；產品質量還是不够穩定的，有些產品的質量還是長期地不好或者是還有下降趨勢；若干產品的產量如食鹽、非那昔丁、食糖、新聞紙等在目前還是供不應求的。另一方面是由於我們每個企業都負担着給國家積累建設資金的任務，担負着根據國家的經濟條件供給價廉物美、品質優良的產品，以合理滿足社會需要的任務。勝利地完成這些任務，就意味着我們在保證供應、積累資金的任務上又前進了一步，又有了一些新的成就。積累資金，滿足需要，對完成第一個五年計劃，實現社會主義工業化以及鞏固工農聯盟都是有着極其重大作用的。此外，通過這些任務的完成，也必然會對健全與改進企業中責任制的工作，計劃管理的工作，技術工作，財務成本管理工作，供銷工作等起着很大的推動作用。而這些工作却是目前輕工業部所屬企業提高管理水平的主要內容。

那末，完成生產工作會議確定的這些任務，是否有可能呢？肯定講是完全有可能的。這不但是因爲在確定這些任務的時候就充分地考慮了各種條件，而且從最近幾個月的生產實踐中，也完全證明是可以完成的。例如原鹽的生產，今年的計劃比去年實際生產提高了26%，再加上增產的數字，就比去年實際生產增加30%多。看起來這個數字是不小的，但是我們研究一下今年的有利條件：如去冬今春的生產準備工作做的比較好，海鹽地區各場一般都對灘田、池板進行了修整；四大海鹽區較普遍地推廣了柳國喜創造的「冰下抽滷」的先進經驗，製出十度以上的滷水約佔全年產鹽需滷量的25%還多；隨着鹽業互助合作的發展，許多個體鹽民逐漸走上了集體生產的道路，鹽的產量比一般單幹戶要高15%以上；去年和今年國家給鹽業部門的基本建設投資和技術組織措施費用是不少的，因而，完成這樣的計劃是完全可能的。事實上呢？到今年五月底止，鹽務總局所屬單位合計（缺雲南數字）已完成了全年國家計劃的58.21%。因之，在鹽務系統來說，已經不是完成計劃與否的問題，而是應戒驕戒躁，爭取更多地超額完成國家計劃。

汽車輪胎的行駛里程要提高到25,000到30,000公里，當然也不是一件容易的事。但是由於今年有若干主要原材料的質量，比以前有所提高或穩定（如簾子布和碳黑）；有若干規格的汽車輪胎（如9.00—20，8.25—20等），在蘇聯專家的幫助下，已完成了新的設計工作和試製工作，根據物理性能試驗、機床試驗的結果證明，這些輪胎的質量比之去年的產品都好的多，再加上技術條件的實施和貫徹，因而完成這一任務也是可能的。事實上根據去年的調查，國營第二橡膠廠生產的32×6規格的汽車外胎，行駛里程在25,000公里以上的已佔調查總數的59%以上（其中達30,000公里以上的佔13%以上），國營第一橡膠廠生產的9.00—20規格的汽車外胎，行駛里程在25,000公里以上的也佔調查總數85%以上。製藥工業的針劑廢品率全年不得超過8.5%的任務，如果光看去年有不少藥廠的廢品率曾高達20%，今年有些工廠如西南製藥廠的有些針劑廢品率還高達10%以上的情況，似乎完成是很難的；但是，如果我們看一下新華製藥廠降低針劑廢品率的事實，看一看東北製藥總廠由於初步推廣了新華製藥廠的經驗，針劑廢品率就由去年平均的18%，降低到今年四月份只有7%的事實，也就可以證明，只要我們努力，完成這一任務也是很有可能的。

節約的任務也是這樣，現在各個專業局的計劃數字，就都比原來的計劃數字還多。上海造紙公司所屬

六個廠的總計，超過局訂任務的64%。

當然，這些可能性還不就是現實性，在完成任務的過程中，困難還是存在的。這不但是因爲我們在確定這些任務的時候，一般都是根據經過主觀努力才能做到的原則規定的，而且幾個月來的生產實際也證明，到現在爲止，完成這些任務的情况，還不是完全很好的。如第一季度全部的資金週轉，就沒有完成國家計劃。一月到四月，在14種主要產品中，還有部分產品質量很不穩定。部分的捲菸、啤酒、肥皂等質量甚至還有下降趨勢。就是食鹽的增產問題，因爲目前缺水缺滷的情况還較嚴重，有些單位對一面產鹽一面納潮蓄滷的工作重視不够，完成和超額完成增產食鹽任務還是要經過一番很大的努力的。因此，任何麻痹大意，滿足已有成就的情緒，都是必須防止的。

爲了很好地完成今年部生產工作會議上所佈置的任務，和把生產工作會議所決定的各項工作貫徹到每個工廠企業中去，對賈部長在會議上所做的總結，宋副部長所作的報告以及本刊第九期發表的「貫徹生產工作會議的決定」的社論中所談的各項問題，各單位都須堅決加以貫徹。根據目前的情况，下列問題仍須提起大家注意：

第一、必須認識厲行節約保證產品質量是統一的、不能分裂的，更不是對立的。這是因爲只有在保證產品質量條件下的節約，才是眞正的節約。只有把提高產品質量建築在厲行節約、合理使用國家原材料的基礎之上才是正確的。但據最近了解的情况，我們還有一些單位仍然發生了爲了節約不顧產品質量的偏向。如有些造紙廠就因片面地降低漂粉用量，影響到紙的白度不够，塵埃增多；第七橡膠廠的簾布括膠工段，還曾提出「寧薄毋厚」的口號，這樣雖然降低了用膠量，但造成幾批簾布不合規格；有些捲菸廠在捲製紙煙時也提出過「寧鬆勿緊」「寧軟勿硬」的口號，結果造成重量不足，空頭菸增多，上海一個捲菸廠還曾自動將捲菸粗度（圓周）由規定27公厘縮小爲25.6—26.8公厘，超過允許公差。橡膠工業管理局所屬工廠，雖然在一到四月份共節約了153噸生膠，但是也發生了廢品汽車外胎38條，力車外胎將近2,000條，膠鞋近6,000雙的情況。這是很驚人的浪費數字。我們全體職工必須了解：使產品符合一定的標準，是保證國家建設正常發展的不可缺少的條件。因爲如果是消費資料，產品質量的好壞，就直接關係到人民的生活和健康；如果是生產資料，產品質量的好壞則直接影響到其他部門的生產，影響到國家的建設。對一個工廠來講，如果廢品多，次品率高，必然是成本高，利潤少，在這樣的情形下還能談得上甚麼節約呢？因此，每個工廠在完成今年的任務中，都必須把節約原材料和保證產品質量眞正統一起來。

第二、爲了貫徹生產工作會議的決定，各個工廠企業必須向全體職工進行深入地傳達，並通過對過去幾個月生產經濟活動的分析中所暴露出來的問題，結合部、局佈置的任務組織討論，明確各個部門的任務，製訂具體措施，推廣先進經驗，組織勞動競賽，依靠羣衆及時解決在完成任務中所發生的問題。有的廠這樣作了之後，已經收到了很好的效果。如青島啤酒廠由於發動羣衆認眞討論，結果在降低成本方面比糖酒工業管理局原分配給廠的任務超過60%。但是也有不少的工廠並不是這樣做的，如有些廠對實現計劃所採取的措施辦法、工作計劃等還很籠統，作動員報告時也只是把部、局長在生產工作會議上的發言摘要傳達一番；有些工廠甚至對本企業能够節約的數字現在還沒有提出來，橡膠一廠雖然節約數字超過局訂任務，但其中有53%是由於簾綫價格因素產生的。這對完成今年的任務自然是很危險的，因此必須注意改進。

（上接第3頁）

的，他們認眞地作到「首長負責，親自動手」，進行具體的領導，不斷地幫助檢查與總結，堅持貫徹，這樣，就克服了官僚主義的一般號召和不從實際出發的缺點。這一次的成績告訴我們每一個人，要在推廣先進經驗時克服主觀主義，任何生搬硬套的做法是不會得到什麼效果的。

從東北製藥總廠這次學習新華藥廠降低針劑廢品率的經驗中可出看，只要我們各廠認眞地、創造性的學習和推廣了這些經驗，針劑廢品率是可以降低的。希望廢品率還很高的單位很好地學習這些經驗，改進工作。

應當學習的三點經驗

·龍　在　雲·

東北製藥總廠針劑車間的生產工作，幾年來有一定的發展與進步。可是，這個車間也長常時期存在着很多問題，如收率低，廢品多，質量不穩定，事故多，返工退貨多，浪費大等缺點，始終未能克服。自今春推廣新華藥廠降低針劑廢品率的經驗後，廢品率顯著降低，質量過普提高，廢品率已由今年2月份佔12.56%降低至只有7%了；過去廢品率最高的磺胺噻唑，也降低爲8%。應當說，成績是很大的。從這些經驗裏面，我們可以看出新華藥廠降低針劑廢品率的經驗，是適合於各個藥廠針劑車間的情況，可以在不同的針劑車間推廣的。那麼，我們在這裏面能够吸取哪些經驗教訓呢？

第一，只要領導重視，認眞發動了羣衆，質量就能提高。保證產品質量，降低廢品率，是全面完成國家計劃的關鍵。這車間的主任認識到了這一點，能够在職工大會上以批評和自我批評的精神，檢查批判了自己以往只重產量忽視質量的錯誤思想，揭發了管理混亂，無人負責的現象，同時提出了要認眞推廣新華藥廠降低針劑廢品的經驗，及改進產品質量的計劃等。

車間職工們根據車間主任的報告，也進行了檢查和批判，大家認識了保證產品質量的重要性，學習先進經驗也比過去積極認眞了。從此，車間出現了新氣象，勞動紀律、環境衞生、不合理的操作，都有了改進，以降低廢品率與保證質量爲內容的勞動競賽開展起來了。因爲奮鬥目標明確，每個人的信心都很高，這就是能保證降低廢品率的物質力量。

第二、不僅要抓住重點，推動全盤，而且還要提高管理工作，保證先進經驗的貫徹。這次他們推廣先進經驗目的很明確，就是降低廢品率，保證質量。在推廣時不僅先從一個小組試點，而且還是在總結本車間先進操作經驗的同時一併推廣的，這樣，就不會犯生搬硬套的毛病。爲了保證能够貫徹，他們改變了勞動組織，建立了聯合小組，從而也建立了質量責任制，克服了過去發生質量事故無人負責的現象。在推廣過程中，他們成立了技術研究會，及時研究影響質量的問題，並實行每週一次技術教育，提高工人技術水平，從而加强了技術管理工作。各項管理制度也加强了。他們在最近建立了新產品交接制度，車間調度會議制度，修訂了中間體質量標準和技職人員的職責範圍工作細則等；中間體質量和生產前準備工作的檢查，也比以前加强，職能員轉變了過去不深入小組的情況，計劃員掌握作業計劃，統計員及時公佈當天廢品率，成本員掌握節約的數字，這些作法，都使得車間管理工作有了改善。現在，從車間主任到每個工人，都對產品質量做到心中有數，掌握了生產，克服了上下脫節及車間主任忙亂、陷於事務主義與官僚主義的缺點，從而改善了車間的領導工作。

第三，對待推廣先進經驗要克服老一套的工作方法。推廣先進經驗是一項艱苦細緻的創造性的工作，不動腦筋是不行的。過去，我們有些廠不研究先進經驗的實質，不考慮本單位的具體情況，只習慣於開大會，介紹經驗，提出號召，却不交代具體辦法，以爲會議一開，成套的經驗就可以貫徹下去。這樣做當然不會有結果的，因爲這些同志不了解推廣先進經驗就是要以先進的方法代替陳舊的方法，這其中一定是有尖銳的思想鬥爭的。假使不深入實際掌握思想情況，加强思想工作，當然是不會取得成績的。這次東北藥廠就是先深入小組，進行個別訪問，了解情況，通過找關鍵，向工人算細帳等方式，逐步扭轉不重視質量的思想，樹立了要認眞學習先進經驗，保證提高質量的思想。做好了這一系列的準備工作後，再進而選擇對象，作爲試點，樹立榜樣，堅定信心，取得經驗後再全面推廣。在推廣中，不斷地總結新的創造，不斷地克服落後現象，保證情緒飽滿前進。由於這一次降低針劑廢品率的工作，是在廠的領導幹部主持下進行

（下接第2頁）

東北製藥總廠是怎樣學習新華藥廠的經驗，降低針劑廢品率的

・金　雯　霞・

國營東北製藥廠在今年第1季度推廣了國營新華製藥廠降低針劑廢品率的經驗，取得一定的成績。1954年針劑廢品率平均為18%，1955年2月份平均為12.56%，3月份平均為8.72%，四月份平均為7%，其中葡萄糖從1954年的14%降低到4%，磺胺噻唑鈉也由25%降低到8.22%，使這車間不但扭轉了廢品率高的情況，並保證了國家計劃的全面完成。除了這一成績外，更重要的是從領導到工人普遍重視質量的思想，這有力地保證了今後繼續改進生產與降低廢品率，提高收得率。在推廣與學習過程中，主要可分下面幾方面：

一、明確先進經驗實質，樹立重視質量的思想

這廠在1954年曾兩次派員赴關內新華藥廠、上海第一製藥廠等兄弟廠參觀學習，並在今年1月份利用停工時間，組織工人學習新華降低廢品率的經驗，但由於沒有抓住先進經驗的實質，是要樹立重視質量的思想，因此，先進經驗學得不深不透，有些職工錯誤地認為只要有一套先進操作法，就可以降低廢品率。1954年雖曾推行了大量配劑，改進燈光檢查操作法，取得了一些成績，但廢品率高的整個情況並未得到扭轉，因此有些人以為廢品多是設備不好，認為廢品再也不能下降了，對完成國家指標缺乏信心。由於舊思想作怪，對先進經驗也是有意無意的表現着不信任。針對上述情況，在推廣經驗的開始，廠的領導即明確指出：1954年由於領導不力，事故多，收率低，給國家造成巨大損失，要完成今年的計劃，必須攻破舊的單純定額（數量）觀點，要重視質量，並指出生產廢品就是浪費國家財產，因此，必須逐步消滅廢品。這樣，就扭轉了車間領導與職工忽視質量的思想，掀起學習先進經驗的高潮。思想明確以後，車間幹部即從注意細小問題着手，先研究了本車間的具體情況，逐步改進了工人的操作，使它比以前細緻得多，現在不合乎規程的操作已經消滅了，灌注的粗針頭已換成細的，工人們學會了經常用綢布擦針頭；灌注室內能保持一定的濕潤，窗縫也用膠布糊起來，以防止風沙吹入；環境衞生也有了改善，勞動紀律也已加強，工作室內不再是亂糟糟的，這樣，促使廢品率初步得到降低，保證對先進經驗的學習與推廣。

二、加強管理，提高技術操作，解決關鍵問題，改進質量

首先，他們按照新華藥廠的經驗，改變了勞動組織形式。新華藥廠過去也是洗瓶、割口、灌注、封口等工序都是分開的，後來為了明確責任，改變了這種組織形式，而改一個充填工人、一個封口工人和一個洗瓶工人組織成新的小組，由組長的名字為該組的組名。本小組工人洗的瓶，由本組的工人來灌注與封口，每天公佈各組的成績與廢品率。東北製藥總廠在沒有改成這種形式的小組以前，發現廢品高破損多找不出原因，上下工序互相推卸責任。在學習新華藥廠先進經驗的開始，先成立了一個這樣新型的小組試點，由技術員親自掌握，每天研究產生廢品的原因，分清責任，使每個工人對自己和對旁人的工作都注意起來，大家加強了責任心，及時糾正工作中的缺點。試點組的廢品率逐步降低，達到10%以下，這證明了根據現有設備，降低針劑廢品率是可能的。職工們看着這些成績，也都樹立了初步信心。後來，又成立了幾個這樣的小組，由於每天都及時公佈廢品率，使各組之間無形中開展了競賽，各組經常都召開10分鐘的會議來研究生產情況，和別的組比較，找出原因，鞏固成績。為了提高成績，各組工人都能虛心向別組學習，使推廣先進經驗的工作，能够順利開展起來。

第二，加強中間體控制，保證中間體質量，使廢品率迅速降低。1954年車間雖有中間體標準，因

爲過去標準是由幾個人單獨訂定的，工人心中無數，實際生產往往與標準脫節，因此，並未起到控制質量的作用。這次學習新華先進經驗時，他們注意了先從控制中間體的質量着手，根據現有情況結合兄弟廠的標準，重新製訂各小組的質量標準，由車間主任、車間質量員、技術員起草，吸收工段長與組長共同研究，肯定後作爲一項生產指標佈置下去，經過工人討論後，都紛紛提出了很多保證措施。抽查員根據抽查的成績，隨時告訴具體操作的工人，引起每個人都注意了質量，使產品的質量也提高了。如灌封組由於在灌注時拿得穩揷得準，封口時輕拿輕放，翻得穩、烤得勻，減少了玻璃屑、毛毛、碳化和破損，使中間體的廢品率從過去10%左右降低到4%；洗瓶組的洗瓶質量，也降低到4%以下。破損率也降低了。如滅卡組破損由最高的5%降到1%左右，印字室的破損由過去的1—2%，降到0.1%左右。各組的質量都提高後，使總的廢品率得到很大的降低。此外在生產中中間體進行化驗，容量隨時抽查，均對質量起到控制的作用。

第三，注意總結與推廣工人中的先進操作法，使先進帶動落後，數量與質量普遍提高。過去這廠對工人在長期生產實踐中獲得的點滴零散的經驗，是不够注意的，有的工人操作細緻質量高並沒有被人發現；數量高的雖被發現，但也無人進一步注意推廣。當時車間存在着：數量高質量高、數量高質量差、數量低質量高及數量低質量低四種類型，在推廣新華先進經驗時首先從本車間着手來總結先進操作，採取邊發現、邊總結、邊推廣，用先進帶動落後的方法。經過仔細觀察、對比試驗、分析與研究，然後加以歸納總結推廣。在總結過程中，又吸取老工人對先進操作加以補充與修改，黨政工團幹部，都深入小組體驗先進經驗的優越性，加以肯定，使總結比較完整，有羣衆基礎。如1—2cc安瓿灌封組在灌注的操作中，有一步是將安瓿抓在手中打瓶底，經過鑑定後，不但起不到減少玻璃屑的作用，反而使瓶嘴破得特別多，經過工人討論後，車間領導就決定取消了這一步操作。又如在20c.c.洗瓶室總結了王寶玉等三個工人的洗瓶特點，成爲一套綜合洗瓶法，經過學習推廣後，洗瓶的質量由過去的高低不一，而平均降低到3.5%。在推廣過程中張素春又創造了雙針頭灌水洗瓶法，在原有質量基礎上，使效率提高40%，由於這一經驗具有優越性，很快就被全小組工人掌握起來了。

第四，作好生產前準備工作，貫徹技術研究會加强技術教育、發揮羣衆智慧，及時解決關鍵問題。過去，車間發生事故，如藥液濾不淨，蒸溜水發現氯根等等，總是不追究到底，問題始終搞不清，生產部門與試製部門經常扯皮，問題還是得不到解決。如蒸溜水中就一再發現氯根就是很好的例子。1954年年底發現有氯根，今年1月底又發現氯根，被迫中斷生產。如果3月份再發現蒸溜水中有氯根就會嚴重地影響全季度生產任務。爲了解決這個問題，車間行政第1次召開技術研究會，研究解決氯根問題。討論結果證明是因爲室外的空氣中有氯根，因此促使行政立刻採取預防措施，並在生產前向生產工人交代了防止的辦法和應注意的事項，並規定有專人檢查生產前的準備工作，因此，再也沒有發現氯根了。又如洋地黃毒甙藥液中有白點，被中間體質量抽查員發現了，車間主任也立刻召開技術員、質量檢查員和配藥室的同志共同研究發生的主要根源，解決了問題。過去，行政上對於工人操作時應注意的問題從不交代，現在，對於每一種難生產或新產品在生產前，都由技術員對工人先作交代應注意的事項，同時還規定每週有1次技術教育，提高工人的技術水平，防止發生事故，造成不必要的損失。

三、建立必要的制度使管理跟上生產

在這次學習中，車間根據具體情況，修改和製訂了必要的制度。如修改了技職人員職責範圍，製訂新產品交接制度。建立和修訂了這些制度後，使管理工作適合生產的發展，推動了職能人員進一步面向生產。如成立聯合小組後，統計員每天要公佈廢品率，標定員要隨着生產效率的提高，隨時調整勞動組織，計劃員要掌握均衡生產，成本員要算節約數字等。另外還建立了車間調度會議，使上下通氣。這樣從改變過去上下對生產情況不了解，而變爲使領導到工人心中有數，掌握了生產，對完成任務起了保證作用。

目前這廠在學習已取得初步勝利的基礎上，正在進一步再推行崗位成本核算工作，並展開了全車間反浪費運動，以便生產更提高一步。

國營上海造紙工業的兩大問題

·韋　明·

國營上海造紙工業公司所屬各廠，企業管理上存在很多問題，最突出的是生產還不能達到國家所提出均衡完成計劃的要求；這主要是由於質量差、事故多造成的。

各廠一般的質量都較差，而利華、民豐兩廠却特別嚴重。利華造紙廠1954年全年平均未完成國家規定的合格率指標。今年1、2月份，膠版印刷紙的損紙率，仍佔11.5%，較國家指標高3.62%。民豐造紙廠今年1月份的損紙率，平均高達28%以上，2月份雖有好轉，但損紙率也達19.23%。各廠生產上的事故也是很多的。至3月20日止，今年第一季度中，各廠共發生了117次事故，影響產量138噸，影響產值10萬元左右。在各廠之中，以利華、民豐、華豐三個廠的事故最多。

各廠長時期未解决質量問題，是不是由於技術問題難以克服呢？事實並不是這樣的。從各廠目前產品紙病情況分析，除個別單位個別品種有一些屬於物理性（現在也已解决）外，絕大部分是因爲塵埃度高、透簾、光滑度差等外觀毛病，而使得產品不能合格的。經驗證明，只要我們在管理上稍下功夫，這些外觀毛病是不難解决的。可是，我們各廠的領導同志都在不同程度上放鬆了管理工作。應當說，這種現象是與廠裏領導同志的思想方法和工作作風上存在的缺點分不開的。有些同志，往往缺乏正確的質量觀念，口頭上雖重視「提高質量，降低成本」，而實際上對產品質量不好的問題，却不及時處理，認眞解决。個別廠的廠長，在執行國家質量標準後，合格率有顯著下降，他不但不深入現場，依靠職工進行具體分析，找出克服缺點辦法，通過改善管理工作來提高合格率，反而認爲國家要求「太高」了，或者埋怨檢驗部門「矯枉過正」，說「只要用戶沒有意見，即使不合國家標準，也不必當作副品處理。」由於廠的領導存在着重視產量不重視質量的思想，因此，亦使各級管理幹部發生很多不正確的做法。如有的廠漿間的半成品送交檢驗後，不等化驗結果就隨便放漿；成紙車間不根據檢驗證就打包，結果，容易發生遷就重產量思想的現象，往往把檢驗出來的副品，認爲質量與標準相差不大，就馬虎了事，這樣，就使檢驗制度流於形式。車間主任對待檢驗工作，也存在着不正確的認識。有的人不能虛心聽取檢驗人員的意見，不肯積極地根據這些意見改進生產工作，反而認爲檢驗人員「找麻煩」，與檢驗人員站在對立的地位。有些工人受領導幹部這些不正確做法的影響，也產生了忽視質量，輕視檢驗工作的情緒，因此，造成許多不團結現象，以致渙散了職工對產品質量的責任感，使產品質量存在着嚴重的無人負責和有人不負責的現象。

質量差還表現在管理制度上有缺點。很多廠把工藝規程的製訂、貫徹和檢查工作，看得太簡單了。他們在製訂時旣沒有很好地依靠羣衆，共同研究，貫徹時又放鬆了思想教育，制訂工藝規程不依靠羣衆，只是技術部門的少數幹部閉門造車自搞一套，未將一些關鍵性的技術條件列進去；有的則訂得不細緻，往往只限於生產正常情況，對經常遇到的特殊情況却未研究列入；有的則認爲制訂了規程就可以不聞不問，即使調換了產品或者改變了操作方法也不及時修訂，這樣，就使得工藝規程脫離了實際，不能起到保證正常生產的作用。有的廠對於貫徹工藝規程是一個艱巨的、長期的工作認識不足，習慣於用搞運動的方式；在組織上不是按三級負責制的原則逐級負責貫徹，而是組成臨時性的工作組包辦，代替了原來的組織，使車間幹部不能樹立起負責貫徹規程的責任心，這樣做，表面上看起來在一個短時期內是可以起到一些作用的，產品質量也會有所好轉，可是工作組一走，就又風平浪靜，無聲無息，不能貫徹了。

要改進各廠目前質量差的情況，首先應當改變各廠領導的工作作風，並要扭轉重產量不重質量的思想；要在思想上認清社會主義企業生產的目的，是爲了滿足人民物質和文化水平日益增長的需要；而且爲了更好地滿足人民的需要，國家對於各個工廠的質量要求是會愈來愈高的，我們必須用不斷提高管理水平的方法來保證提高質量。因此，每個企業就不應該要求降低質量標準，而應當切實地研究質量上存在問題的原因，設法解决，採用有效措施以提高企業的技術水平和管理水平。

其次，制訂工藝規程，要組織技術人員深入現場，與工人實際操作經驗相結合，多吸取老年工人的經驗，並且還得考慮一些可能發生的客觀事物變化，共同研究商議，提出意見，綜合彙訂成一套完整、先進、科學的工藝規程。而且，制訂之後，還必須加强思想教育工作，要長時期的貫徹；在貫徹時，並要注意經常了解職工的思想情況，搜集意見．根據這些思想情況和意見，進行說服、教育和修訂。只有在統一認識的基礎上，才有可能順利地貫徹制度，才能使制度爲羣衆所掌握，並成爲他們自己的工作綱領。

再此，還必須注意對原材料的檢查。過去，我們單是强調成品質量的檢查，而對於原材料供應的檢查重視不够，這是不對的。例如透簾、水花等紙病，固然是屬於操作和管理上的問題，但是，像塵埃度高等紙病．顯然地主要還是由於原料低劣、不清潔所造成的。目前，各廠的科室工作中，以供銷科較薄弱，對原料的驗收、儲存和發料等工作，尙缺乏完整、健全的工作制度。爲了切實地改進產品質量，降低成本，加强對供銷工作的領導，提高供銷工作的質量，都是很有必要的。

由於事故頻繁，對我們各廠生產情況是個嚴重的威脅。大量、連續性生產的造紙工業，最害怕發生事故，即使任何一個小地方發生事故，都有可能造成無計劃停車，影響運轉率的均衡性，而且，還因爲紙漿流失．開車停車增加損紙，造成大量的浪費。

根據目前各廠的情況看，事故的發生，主要是缺乏機器維護、檢修制度，和沒有嚴格貫徹責任制。由於缺乏機器維護、檢修制度，使檢修工作不正常。如華豐造紙廠臨時檢修項目，往往卽超過計劃檢修，使機修車間的工作處理被動，有時甚至加班加點，也不能解决問題，因此，不能有較多的時間來考慮檢修的質量、設計和研究工作。檢修完工後，也缺乏一定的驗收制度，待開車後發生毛病，機修部門和車間就互相推諉，甚至還要返工重修。有的企業平常沒有定期的設備檢查制度，安全記錄卡有名無實，因此，不能預防機器設備發生事故，不能有計劃地加以控制。他們認爲只要機器能開動就萬事大吉，每當發生事故卽手脚忙亂。爲了防止事故，我們必須加强檢修機構，加强訓練保全工，並劃清職責範圍。對各種設備亦應仔細地進行檢查其磨損情況，推行記錄卡，訂立定期檢查制度，以逐步促使檢修工作走向計劃化。

關於因未認眞貫徹責任制而引起的事故，應當進行檢查，並在羣衆中公佈，通過開展批評與自我批評提高認識。如果制度內容存在缺點，可以作適當修改。今後，必須按三級負責制的精神，責成各單位的領導幹部負責貫徹，不能減輕各級領導的責任。

對於事故的處理，應當採取嚴肅認眞的態度。過去我們各廠在處理事故的態度上，是存在着一些問題的。有的廠對於事故使國家財產造成重大損失，對影響社會主義建設嚴重性認識不够，他們不認眞追查發生事故的原因，應當說，這種態度是缺乏愛護國家財產觀念的表現。有的車間主任存在着庸俗的、一團和氣的思想，害怕「影響團結」，對事故的原因不敢追查，上級檢查時，只輕描淡寫地作個檢討，這種做法實際上不僅不能防止事故，反而會助長了事故的一再發生。有的廠對於事故的責任者不是認眞分析發生事故的原因，不通過這些事故教育全體職工，而是簡單地採取行政處分的辦法，企圖達到「懲一警百」的目的。顯然地，這種做法也是不妥當的。當然，企業行政嚴肅認眞地處理每一件事故是很有必要的。但是，處理的目的是什麽呢？是爲了維護國家和人民的利益，也是爲了教育犯錯誤的人。而所謂「懲一警百」的作法，决不是我們的目的。

正確地處理事故，應當是對任何一件生產和設備事故，都必須進行及時的檢查和分析，追究原因，查明責任，分清哪些是由於分工不清而造成的，哪些是由於制度不健全而引起的，哪些是由於教育不够而發生的，哪些又是由於勞動紀律鬆弛，工作不負責任，或者甚至是故意破壞的，只有分清了這些原因，才能對症下藥，予以妥善合理的處理。並通過分析事故，得出經驗教訓，改進管理工作。

質量差，事故多，是我們上海各國營紙廠存在的兩大問題，這問題解决的好壞和快慢，影響到我們能否全面超額地完成國家計劃。我們各廠的領導同志和全體職工，都必須全力以赴，爲提高質量，減少以至消滅事故而努力。　　　　（1955年4月）

我們怎樣組織推廣李川江榨油法

食品工業管理局局長 王毅之

編者按： 1954年爲了提高原料產油率，增加植物油的產量，食品工業管理局（前輕工業管理局）曾與有關部門一起，深入了解全面情況，找出問題的關鍵所在，然後制訂解決問題的辦法和步驟，動員羣衆，組織力量，切實貫徹，因而在這一工作上獲得了較好的效果。這一工作方法是正確的，也是任何部門的領導同志都應該這樣做的。爲此，本刊特約請食品工業管理局王毅之局長寫了「我們怎樣組織推廣李川江榨油法」一文，希大家學習，並具體運用到工作中去。

1953年下半年，我國食油呈現了供不應求的現象。造成供不應求的原因，是人民購買力增長，超過了生產發展的速度。爲了進一步摸清情况，尋求解决的辦法，輕工業部前輕工業管理局（以下簡稱輕工局）在1953年底及1954年初先後派員到各地調查蒐集油脂工業供產銷各方面的情况，初步了解了油脂工業的一般情况是：各油廠（坊）之間的原料產油率相差很大，機榨一般比土榨高；油料供應困難，沿海大城市機榨設備能力大，經常停工待料，內地有些油料產區雖然榨油生產能力不足，但土榨佔絕大部分，原料產油率低，餅中殘油多，浪費很大。從上述這一情况可以看出，爲要增產食油，多供應人民的需要，在油料生產趕不上工業發展的情况下，主要的方法應該是提高原料產油率，特別是機榨的原料產油率。據此，輕工業部及中華全國總工會輕工業工作委員會（以下簡稱輕工業工會），决定油脂工業1954年的生產方針是：有重點地總結和推廣機器榨油的先進經驗，提高原料產油率。

早在1952年10月，東北地區即出現了李川江大豆榨油法，這個榨油法可使大豆的產油率提高。但是當時我們對李川江大豆榨油法是否適合不同機器和不同油料，是不明確的。1954年3月間，輕工業部與輕工業工會在北京召開了東北、華北、華東三地區的油脂技術座談會，介紹了東北地區李川江大豆榨油的先進操作法，並制訂了機器榨油廠總結與推廣先進經驗的工作方案，决定在青島、無錫、徐州、保定和天津等地，分別根據李川江大豆榨油法的基本原理，用棉籽、花生仁、大豆等原料進行試點，然後在總結先進經驗的基礎上，召集全國榨油工業先進經驗交流大會，把先進的榨油法逐步向全國推廣。

鑑於國營油廠在全國油脂工業中所佔比重不大，技術力量不足，因之輕工業部與輕工業工會、華東地方工業局等决定分工負責，共同做好提高原料產油率的試點工作。其中前華東地方工業局和江蘇工業廳在徐州植物油廠進行人力螺旋機榨大豆的試點工作；輕工業工會協同無錫輕工業工會在無錫油廠進行水壓機榨大豆的試點工作；山東省工業廳在青島油廠進行自動螺旋機榨花生仁的試點工作；河北省工業廳在保定油廠進行自動螺旋機榨棉籽的試點工作；輕工局在天津中國油脂化學廠進行自動螺旋機榨棉籽的試點工作。在試點工作開始前，這些廠大都有領導、有目的地組織了有關人員到各地參觀，並結合召開小型技術座談會，汲取兄弟廠的先進經驗。通過參觀，不但互相交流了經驗，而且使我們明確了在提高原料產油率的工作中，基本環節是降低餅中殘油率。因爲降低餅中殘油率，相對地就可多出油：特別在目前我們對油料含油量的測定尚未能做到完全準確，注意降低餅中殘油率是更爲重要的。

在試點工作中，由於廣泛吸收了各地油廠的經驗，因之獲得不少成績。如徐州油廠的大豆產油率，就由原來的11%提高到12%以上；中國油脂化學廠棉餅殘油率，也由8%降到5.5%；青島油廠花生餅的殘油率，由5.93%降到4.66%，因而爲國家增產了大量食油，證明了祇要我們能很好學習與推廣先進經驗，原料產油率是可以提高，餅中殘油率也是可降低的。不僅如此，通過試點工作，還充分證明了李川江榨油法的基本原理及其要領，在自動螺旋機榨花生的油廠和榨棉籽的油廠中，也同樣是能够適用的。

1954年第二季度，前華東及華北的地方工業

局，江蘇、山東等省的工業廳，在試點工作取得經驗之後，卽分别召開了各該地區的油脂工業專業會議，介紹試點工作的經驗，宣傳李川江大豆榨油法的優越性及其原理，並廣泛宣傳提高原料產油率的重要意義。配合這些地區專業會議的召開，輕工業部和輕工業工會先後派員參加，並組織其他省(市)互派代表出席參加，擴大了這些會議的作用。至此，李川江大豆榨油法已逐漸形成爲全國公認的先進經驗了。

爲了系統地總結和鑑定各個試點的技術經驗，爲召開全國油脂工業先進經驗交流大會作好準備，輕工業部、地方工業部和輕工業工會於1954年9月末在北京召開了技術鑑定會，邀請南京、天津工學院、中國科學院、大連石油研究所、商品檢驗局、河北省工業廳、青島食品工業公司、輕工業部上海工業試驗所等單位的油脂專家、技術人員共20多人，根據對李川江大豆榨油法和以青島油廠試點爲基礎草擬的自動螺旋機榨花生仁操作法，以中國油脂化學廠試點爲基礎草擬的自動螺旋機榨棉籽操作法進行了技術上的鑑定，並分别到現場作了某些修改和補充，這樣，就把李川江大豆榨油法的基本原理，從榨油工人的實際操作經驗提高到科學理論的水平。經過鑑定後，又將這些操作法草案分别交各有關廠試行，徵求工人意見，再進行修改，使這些操作法更加完善。

1954年10月，輕工業部、地方工業部和輕工業工會等共同在北京召開了全國油脂工業先進經驗交流大會，會議介紹了上述三個榨油操作法，並確定1955年榨油工業的方針任務是：大力推廣李川江大豆榨油法，試行自動螺旋機榨花生仁操作法和榨棉籽操作法，積極改善經營管理，加强技術管理和計劃管理，在保證產品質量、安全生產和降低成本的條件下，爲增產十萬噸植物油而努力！會議還決定成立全國推廣先進榨油法辦公室，負責交流各地在推廣先進榨油法中的經驗，保證大會關於榨油工業1955年方針任務的貫徹與實現。

會議結束後，各省（市）、自治區、專區等大都均召開了專業會議，傳達和貫徹大會的精神，並根據先進的技術指標和加工油料的種類、數量訂出了提高原料產油率的計劃。但是，由於過去加工辦法不盡合理，有獎勵增加加工量的偏向，以及某些企業存在追求增加加工量，多得加工費的思想與作法，因之使提高原料產油率工作受到一定的阻碍。爲了解決這一問題，一方面通過報刊，批判與揭發某些企業盲目追求加工費不顧原料產油率，造成大量浪費的資本主義經營思想；另一方面，輕工業部、地方工業部、商業部、糧食部、中華全國供銷合作總社等五個單位，經過多次協商，根據獎勵先進，改善經營，提高技術的原則，簽訂了油料加工辦法協議，規定了根據原料產油率高低的累進提成的獎勵辦法。

爲了提高榨油工業的技術水平，把推廣先進經驗工作深入一步，實現大會的決議，全國推廣先進榨油法辦公室和吉林、遼寧、河北、山東、江蘇各省工業廳共同在1954年第四季度和1955年第一季度內，分别在四平、旅大、天津、保定、青島、揚州等市舉辦了全國性的油脂技工訓練班，把先進操作法的理論與實踐結合起來敎給參加受訓的技工，使學員對新操作法能够「會講、會敎、會操作」，爲深入推廣先進榨油法培養骨幹。技術訓練班結束後，接着又於1955年2月開始組織了各地區之間的技術協助工作，以普遍提高技術水平，提高原料產油率。如山西運城油廠經過協助之後，棉籽餅中殘油率已由7％以上，降至6％以下。

現在，省際之間的技術協助工作已基本結束，接着的是各省內地區之間的技術協助，以便把先進經驗更廣泛深入地推廣下去。

一年多來，在推廣李川江榨油法提高原料產油率工作中，我們可以看出，在領導方面必須掌握以下幾點：

1.方針要明確，要求要具體。在提高原料產油率的工作中，通過調查研究之後，我們卽明確指出了，提高原料產油率的基本環節是降低餅中殘油率。在試點工作中，我們也提出了具體要求，如要求中國油脂化學廠試點工作，第一步要把棉餅中殘油率從8％以上，降低到6％；第二步再降低到5％左右。由於方針明確，要求具體，全體職工就能集中目標，一致努力完成任務。中國油脂化學廠去年9月份餅中殘油率已降低到5.77％，今年1月份又降到5.10％。

2.邊作邊組織交流經驗。在整個工作過程中，我們都貫串着邊作邊組織交流的作法。在試點以

前，組織相互赴各地油廠參觀，並配合召開了小型技術座談會交流經驗。試點工作結束後，各地又組織了油脂工業專業會議，交流試點工作的經驗。接着又組織了全國的油脂工業專家對總結出的操作法進行了鑑定，又召開全國性的經驗交流會。通過組織各地油脂工業幹部互相參觀交流經驗，發揚了兄弟廠之間互相學習的精神，普遍提高了職工對改進榨油技術的信心，為提高原料產油率打下了思想基礎。同時，通過互相交流經驗，還克服了某些油廠領導幹部的驕傲自滿情緒和某些工作人員的保守思想，為推廣先進榨油法掃除了思想障碍。

3.開會要有充分準備。去年在召開全國油脂工業先進經驗交流大會之前，我們曾用了半年多的時間，經過參觀、座談、交流經驗、試點等一系列的工作，由於準備工作做的比較充分，因之會議是成功的。此外，其他各地召開的技術交流會議，也由於有了充分的準備，效果也很好。通過這些會議的召開，普遍地、有系統地介紹了李川江榨油法，並初步解決了在推廣李川江榨油法中的一些問題。

4.要加强與有關部門的協作。一年多來，全國榨油工業（包括國營、公私合營和私營的機榨、半機榨和土榨油廠）因為推廣了李川江榨油法，在提高原料產油率這方面，已取得一定成績，其中主要原因之一，是加强了與有關部門的配合與協助。輕工業部、地方工業部、輕工業工會和各地有關部門都自始至終地保持了密切的協作關係，因之有些事情（如組織試點、召開大會、開辦技術訓練班等），雖然困難很多，也能得到順利解決。各地榨油工業也均在當地黨委和政府的領導下，加强和改善了與有關部門的協作，因而，使這一工作能够順利地開展。經驗證明，凡是協作關係好的地方，先進經驗的推廣就好些，否則就遲緩些。

當然我們在推廣李川江榨油法先進經驗工作中，也還存在着一些缺點，還有些問題尚待進一步解決，這些都是今後要要繼續努力克服的。對這些問題，要認眞進行一次總結。

企業領導者應該跳出事務主義的圈子

幾年來，我們很多廠的領導同志都在叫「忙」，情況也確實如此，難道革命陣營裏還有容許「閑人」？人民是願意看見我們每個幹部兢兢業業、勤勤懇懇做工作的。不過，人民要求我們（尤其是對負責幹部）忙而不亂，要求我們工作有計劃，有秩序，要不陷於事務主義圈子。可是，我們有些同志却還沒有做到這一點。

例如，國營上海某一個藥廠廠長黃河同志就是一個例子。他是很忙的負責同志中的一個。他平均每天在廠裏辦公的時間達11小時50分鐘，有時問題處理不完，星期天還要加班。那末，人們會問：他為什麼這樣忙呢？這個問題可以從不久以前中共上海市輕工業黨委下廠工作組統計的材料中找到答案。根據輕工業黨委工作組統計，他在八天之中，辦公86小時10分鐘，其中開了15次會，開會時間佔整個辦公時間的41.5%，平均一天開兩次會，最突出時一天開了大小五次會；與有關部門談工作19次，共佔整個辦公時間的23%；寫計劃也佔了14.5%。以上三項就佔去了79%，其餘時間自然很有限了。例如，去車間的時間就很少。八天之中，僅去過車間一次，去車間的時間，只佔全部辦公時間的0.5%。

這些會議、談工作，是不是黃河廠長都非參加不可的呢？事實却不盡然。例如，很多專門談生產技術性的問題，就不一定是非要他參加不可的。有時由於廠長和生產副廠長之間分工不清，反而造成下面很多困難；有的車間幹部就會反映，不知聽那位廠長的話好。談工作也是有這種情況。這裏面固然有些問題是非廠長處理不可的，但也有很大部分，如果分工明確，責任制度健全，是可以不必拿到廠長室來解決的。例如，廠的產品賣給某藥廠，催了幾次還要不來錢，會計科長請廠長辦交涉來了；總務科要修建職工浴室，請工會負責管，工會不願意（按：修浴室是行政的工作，是不應當請工會辦的），總務科找廠長來了；供銷科要買只電鐘，總務科說可以節約，不同意買，也找廠長來了等等，不論大事小事，好像只有廠長才能解決。

當然，我們不反對開會，有些問題的確是可以通過會議形式解決的。可是我們提倡的是要開有準備的會，而且，反對濫開會。當然，我們也不反對廠長解決具體問題，可是，我們更提倡健全企業管理制度，加强幹部責任心，而且，反對企業的負責同志滿足於整天處理日常事務，和科室、車間幹部不願負責，遇事都往上推的作法。因為不克服這些現象，即使廠長一個人再辛苦些，再忙一些，對提高整個企業的管理水平來說，還是沒有多大用處的。　　（李　琪）

再接再厲，增產海鹽

·言　舉·

今年全國鹽業生產情況比較好，總的說，逐月都超額完成了計劃，到5月底止，原鹽產量已完成全年計劃58.21%（缺雲南數字），比去年同時期增產了46.78%。四大海鹽區已完成這四個區全年計劃的61.29%，比去年同期增產了39.84%。其中，淮北完成任務最好，已完成全年計劃的75.95%；其餘遼寧、長蘆、山東等區完成任務的情況也都較好，產量比去年同期有所提高。淮北鹽場的職工爲了貫徹輕工業部今年生產工作會議上增產原鹽的决定，已提出了要在春晒結束（7月中旬）前完成全年計劃的90%，這個口號的提出是很適時的，其他各場都應根據具體條件，爭取在春晒期間多產一些鹽。春晒期能够接近完成任務，那末，在秋季超額完成全年計劃就有保證了。

在前一個階段中，我們的任務完成得較好，這是事實。但是，能不能說我們要超額完成今年的任務就沒有困難了呢？應當說，情况還不是這樣的。我們還不能忽視海鹽生產帶有季節性的特點。雨季馬上就要來了，海鹽區還有將近全年計劃40%的產量需要我們今後努力去完成。特別是要在6月份到7月初的時間內去完成其中的大部分；我們更要努一把力超額完成原訂的計劃。可是根據各場報告的材料看，還存在着缺水缺滷、質量下降和生產不平衡等缺點，這一切都不容許我們滋長絲毫鬆懈和驕傲自滿情緒，而必須吸取前一階段的經驗教訓，再接再厲地做好以下幾項工作：

1.必須進一步貫徹全國第六次鹽務會議關於海鹽區加强製滷保滷工作的决定等三項决定，有計劃有組織地檢查各生產單位執行情况，及時總結經驗，加以推廣，促使各單位普遍提高工作。事實證明，認眞地貫徹這三項决定是很重要的，長蘆鹽區5月份之所以沒有完成任務，是與未積極貫徹這些决定分不開的。

2.必須繼續加强納潮製滷的管理工作。各級領導應掌握滷源的具體情况，切實作到心中有數，然後根據結晶需要，應用各項行之有效的先進經驗，不斷地提高與改進操作方法，以達到充裕滷源的目的。目前缺水缺滷比較嚴重的鹽場，應發動全體職工，集中主要力量來解决這一關鍵性的問題，力爭滿足需要，保證供應。任何盲目冒進，不顧滷源只求多灌池子，或者不顧多灌池子的做法，都是非常錯誤的，各級領導同志要善於說服職工，克服這種不切實際的做法。

3.各場必須嚴格控制老滷的使用，認眞地撤甩老滷。要明確如果無限制地循環使用老滷，不但會造成滿灘乏滷，影響鹽質下降，而也會影響鹽的質量。每個職工都要認識不能因爲過多使用循環老滷，造成人爲的損失。

4.進入6月以後，天氣的變化較大，地方性的雷雨、陣雨可能增多，各場要注意防範。除了加强與氣象部門聯系和氣象小組的研究工作外，對預報的傳遞，必須保證準確、迅速及時，以便各個生產單位能有較多時間做好準備。對保滷工作應全力推廣御國喜雨天作業的各項經驗，並且尤其要注意妥當保護10至20度的中級滷水。凡儲滷設備不够的單位，應儘量在蒸發池部分選擇適當地點加高池堰，實行堘滷，以縮小受雨面積，減少稀釋程度。

5.加强安全教育和設備維護檢修工作，大力貫徹安全生產方針。往後暴雨的次數將可能增加，同時亦接近雨季和颱風季節，對於堤壩、池堰、池口、閘門、揚水機、風車等，應加强責任制並進行定期檢查，一切設備的預防修理，要提早做好。旺產期工人的負荷要比平時增加，各場領導同志應注意工人生活與環境衛生，並保證其適當的休息時間；要教育工人注意操作，以避免或減少人身事故和疾病的發生，提高勞動出勤率。

總之，對今年全年鹽業生產具有决定意義的海鹽春晒時期已進入最緊張的階段了，雖然我們已取得了一定的成績，但還是不够的，和全年任務比較起來，還是有距離的。我們每個職工都要兢兢業業，戒驕戒躁，繼續大力增產，爲保證完成和超額完成全年任務和增產計劃而努力！

營口鹽場今年三、四月份增產了原鹽

前兩年，一方面由於氣候條件不好，加以我們主觀努力不够，因此，都未完成原鹽產量計劃。去年第四季度，職工們在秋晒工作結束後，都認眞地檢查、總結了生產工作，批判了重視產鹽忽視養滷的思想，明確了擴大滷源是完成任務的關鍵。今年初，全處工人們都積極認眞地推廣了柳國喜同志做泥活的經驗，縮短了泥活期限，到3月25日止，全處泥活工作已基本結束，而且質量也較過去提高了。在做泥活期間，工人們都注意了保護滷水。爲了防止雪水損壞池子和降低滷水濃度，我們根據歷史資料，分析了歷年從農曆驚蟄到春分期間氣候條件變化的情況，初步掌握了異變的規律，提高了警惕性。如3月11日下了一次雪（降水12.4公厘），由於推廣了「光板淋」的先進經驗，先用濃度較低的鹹水融化積雪後，及時又用較高濃度的鹹水流池子，這樣便很快地恢復了池板鹹度，推動了生產工作。3月末，全處各場都開始灌池子。由於去冬滷水養的多，今年第一次灌池子的數字比去年增加8倍以上。大量灌池子後，我們發現中層滷水不够，除了囑咐各場控制灌池數外，又及時佈置各場加强上部跑水工作，重點充分利用荒灘廢地，晒水不晒灘，圈中不裝無用的水，加强倒圈倒揚，採取有風不停車，無風則利用水車揚水等措施，使滷水增加，可以保證供應。4月份氣象條件較好，我們重點地推廣了「抗大磑與拖開扒」的經驗，因此，產量大大增加。3月份，全處超額21.91%完成了月份計劃，4月份又比原計劃超額98.24%，截至4月底止，已完成年計劃產量的32.94%，比去年同時期增產了10倍多的原鹽。

爲什麼我處今年在淡產期的3、4月份能够取得這些成績呢?

首先，應當說這是與上級的正確領導分不開的。第六次全國鹽務會議關於海鹽區加强製滷、保滷工作的決定等三項決定，對於提高我處的生產工作，發生了很大的作用。

其次開展勞動競賽後，職工們的勞動熱情高漲，這是增加產量的物質基礎。工人們不僅積極推廣了各項主要的先進經驗，並發掘了灘田潛力。全處初步統計了一下，由於充分利用荒灘廢地，共擴充了75萬多平方公尺的蒸發面積，此外，還新建、擴建了99個滷井，延長了12,648公尺的走水路綫，利用了這些設備後，預計全年可以增產1,642噸原鹽。

第三，加强了生產領導工作。根據海鹽地區各場分散的情况，從今年起充分利用了通話工具，召開電話調度和生產會議，能及時掌握全面情况，做到心中有數。例如，我們接到東北鹽務管理局通知的天氣預報後，即交處的氣象研究組結合地區情况進行分析研究，提出對策，然後再用調度電話通知各場研究執行；各場也將執行情况即時向處彙報，密切了處與各場的聯系，如果發現在執行上有問題，也能立即得到解決。

各生產小組建立跑水責任制後，正副組長有了明確分工，改進了忙亂現象。各場還加强了對各工區技術研究會的領導，通過定期開會，交流經驗，提高了幹部和各生產組長的技術水平。

第，四加强了政治思想工作的領導，由於去冬養滷工作做得較好，職工當中產生了驕傲自滿情緒，他們盲目樂觀，認爲「今年滷水多，完成任務沒有問題」。因此，個別的放鬆了多養滷，這是很有害的思想。我處黨委針對這種錯誤思想進行了批判，教育每個職工要認識到雖然已經取得一點成績，但離完成全年任務的目標還是很遠的，這樣，就克服了不健康的思想，使職工們清醒了頭腦，爲今後積極生產，保證完成和超額完成任務作了思想準備。今後我們還必須加强思想領導，幾年來的事實證明我們要經常不斷地教育職工，要在完成任務較好時，克服盲目樂觀情緒，要在任務完成得不好時，克服悲觀失望情緒，只有堅決和這些錯誤的思想作鬥爭，才能保證生產工作的健康發展。

最後應當承認，氣候條件較好，也是一項重要的條件。今後，我們還要進一步教育和深入發動職工，在勞動競賽中發揮積極性和主動性，努力推廣先進經驗，鑽天時空子，爲國家多產鹽。

（下接第21頁）

提高質量節約生膠應注意的問題

·王汝興　金萬强·

今年第1季度，國營橡膠工業各廠，共節約了153噸生膠超過計劃27%以上。但從各廠第1季度貫徹提高質量和節約生膠任務的情况看，還存在以下幾個問題：

1.部分企業對提高產品質量還重視不够。表現在有的廠製訂的措施計劃中屬於節約的項目多，提高質量的項目少；另外工藝紀律鬆懈，廢品不斷發生。如國營第七橡膠廠第1季度在簾布壓延工序提出掛膠「寧薄勿厚」的口號，使簾布膠厚度不合規定，造成損失；這廠汽車外胎第1季產生的廢品，即超過了1954年全年全部數量的1倍以上；汽車墊帶也連續產生了7批廢品，佔合格品的20%多。

2.生產過程中的浪費現象仍未克服。國營第一橡膠廠第1季度由於簾線變形及2、3月份輪胎油皮膠壓延普遍超過標準厚度，即多耗用了10餘噸膠料，各輪胎製造廠普遍存在簾布變形大的缺點，如按蘇聯專家介紹的經驗，以變形係數0.96%至1.0%爲標準來檢查，則第1季度各輪胎廠由於超過此標準即多用簾布約2萬平方公尺，相當2,000條32×6輪胎的用量。

3.原材料消耗定額不鞏固，部分廠完不成消耗定額指標，大部分廠原材料消耗定額波動幅度大。如第二橡膠總廠汽車內外胎的10種規格中的生膠消耗定額，有6項逐月增大，有3種忽高忽低，僅有1種逐月減少，生膠消耗量高低相差616克之多。

4.部分企業領導上對完成提高質量和節約生膠任務的工作心中無數。大多數企業雖已製訂出了完成任務的措施計劃，但各項措施如何實現，還缺乏可靠的根據。因此領導上表現信心不足。

上述情况說明了目前國營橡膠企業節約生膠的潛力還是很大的。爲了保證實現今年提高質量，節約生膠的兩大任務，應注意以下幾個問題：

1.要切實認清提高質量和節約生膠兩者是統一的而不是矛盾的。1954年全國橡膠工業先進經驗交流會議曾經明確指出，任何節約措施，都必須保證與提高產品質量，因爲提高產品質量就是具有很大的節約意義，這個道理是很明顯的。因此，像第七橡膠廠第1季度在簾布壓延工序提出掛膠「寧薄勿厚」的口號，是極其錯誤的，應當引起各廠的注意。

2.加强工藝管理，減少生產過程中的浪費。產生廢品和原材料消耗定額不穩定的主要原因，是責任制度不健全，工藝紀律鬆懈，以及缺乏正確的統計記錄和檢查檢驗制度。因此在各個生產車間都應建立羣衆性的「三檢」制度，以制止廢品和不合格品的產生。同時要加强車間、工段、小組的工藝統計的正確性，指定專人進行分析檢查，正確地掌握消耗定額、並及時總結推廣先進生產者的經驗；在職工中更要經常的進行反浪費的宣傳教育，以糾正認爲生產過程中沒什麼浪費的錯誤認識。

3.努力學習先進經驗。當前進行提高質量和節約原材料的最有重大意義的措施，就是要改進生產技術。如降低產品配方的生膠含率，按蘇聯專家的意見，7.50—20輪胎內層簾布膠的含膠率可由現在的72%（第二總廠）降到60%，胎面膠也可以摻用部分再生膠，並可增加耐磨耗性能。其次是改變產品結構設計，如蘇聯生產的7.50—20輪胎目前已改爲8層線，而我國產品是10層線，如能減少2層，不但可大量節約原材料，也能提高產品的使用性能。因此，我們要認眞學習蘇聯的經驗。

4.要廣泛地發動羣衆，開展勞動競賽。經驗證明只有羣衆行動起來，一切措施計劃才有保證，並能够發掘新的潛力。例如國營第一橡膠廠工人建議製造運輸膠帶的大帆布不延邊，一年即可節約生膠1,700多公斤。第二橡膠總廠檢查了第一季節約措施計劃後，進一步發動羣衆，又提出了13項措施，可以節約6噸生膠。因此，如能够充分發動羣衆，嚴格貫徹工藝紀律，加强檢查檢驗工作，那麼廢品、不合格品等現象都是可以克服了。

5.要定期進行各項措施計劃執行情况的檢查，保證按期實現。這是從加强領導，進行組織工作，保證勝利完成任務的主要措施。

因爲只有實現了全部措施計劃，完成任務才有保證，依賴外來因素和存在消極等待思想都是愚笨的，也是我們應當極力反對的。

我們要進一步重視節約用煤

上海玻璃廠廠長　左光華

我們玻璃工業企業耗用的原煤是很多的，佔總成本13.78%的比重。因之，節約用煤，不僅可以降低成本，爲國家積累資金，而且國家還可以將這些原煤供應其他需要方面。

過去，我廠對節約用煤的工作重視不够，沒有制訂消耗定額和領發料制度，每日或每月的消耗數字，都只靠工人估計報帳，對於燒火工人，也很少動員他們儘煤屑用，以致將很大數量的煤屑用比原進價低很多的價格，撥給兄弟廠。另外，我們對使用低値煤的工作也缺少應有的重視，根據初步計算，如果去年使用了蔡家崗塊煤，那末，卽可爲國家積累資金24,000多元。

今年，經過上級領導機關批准，已同意我廠新建東北圓型熔爐，據估計每晝夜平均只要1,650公斤就够了，比我廠現用的熔爐可省很多煤，如果技術上再提高一些，節約的數量還可能增加。

在節約用煤方面，我廠正在學習東北製藥總廠貫徹技術操作規程的經驗，準備重新製訂和修訂操作規程，因爲這是保證節約用煤的重要一環。在操作規程中，我們計劃貫徹以下4個項目：（1）推廣掏半個爐底的操作法，一定要堅持掏爐底，不掏紅爐底和所謂空爐底（紅爐底最費煤，空爐底對爐温無保障）；（2）改進加煤方法，作到加煤量適當，特別作到加煤快，縮短加煤停留時間，不使冷空氣大量湧進爐內，一方面能使煤在爐內充分燃燒，一方面不會使爐温受影響；（3）使用科學儀器控制熔爐，進行煙道廢氣的分析，嚴格控制閘板高度，使拉風力適當；（4）控制換襲天數，不使漏料。

在制度方面，除了把節約用煤作爲勞動競賽的一項指標外，還要建立上下班交接制度、領發料制度及技術記錄獎勵制度等。

防止鍋爐煙垢，節約煤耗的經驗

・張子明　張禮國　陳榮堦・

國營新華第一製鹽廠及公私合營久大製鹽公司，去年底採用蘇聯專家馬爾季揚諾夫用「防煙垢劑」節約煤耗的先進經驗，今年1月份分別在製鹽車間的平鍋與汲滷車間的鍋爐試驗，初步結論證明這一經驗的先進性。如用「防煙垢劑」後，久大公司每部鍋爐每月可節約3,525噸煤，比過去實際消耗減少4.7%；藥劑費僅佔節約煤價值的11.97%。新華一廠平鍋製鹽用這方法後，每煎1担鹽，可節約0.94公斤煤，比過去減少2.31%；藥劑費僅佔節煤價值的3.3%。如在這兩廠全面推廣，全年可節約4,000多噸煤，節約價值可達12萬多元。

「防煙垢劑」配方組成是：氯化鈉70%，氯化氨、硫酸鈣、硫酸銅、硫酸鈉均爲7.5%，照上列比例混合均勻應用，使用分量按每百平方米加熱面積，每日用「防煙垢劑」1至1.5公斤，作一次或分次投進鍋爐內，投入後約經10至15分鐘，再行提開封門挿板，繼續生火。

久大公司此次試驗爲了求得正確結果，是選定水位比較穩定，其他條件變化較少的第三滷井鍋爐進行的，並採用兩次洗爐間的一個週期作爲試驗時間。第三滷井鍋爐加熱面積爲35平方公尺，在洗爐後的第5日開始使用。每天用「防煙垢劑」0.5公斤，在交接班時約15分鐘一次投入。在開始投入前，先將風門挿板關閉或盡量閑小，以免藥劑未經充分化學變化，卽隨强烈通風逸出煙囱，然後將事先準備好的藥劑放置在銑鍬上，由爐門一次投入，均勻的散佈在赤熱的火床面上，使其充分發生化學反映，經15分鐘後打開風門挿板，繼續生火。經20天的試驗，平均每汲一筒滷，耗煤7.862公斤，比試驗前一個週期（同樣是20天）每筒耗煤8.215公斤，節約了4.33%，比試驗後一個週期（也是20天）未用藥劑每筒耗煤爲8.282公斤，則節約了

5.07%，平均每筒節約煤耗0.388公斤，爲4.7%。

新華第一製鹽廠選定第二車間第四口平鍋作試驗，同時與第一及第三口平鍋作比較，根據平鍋的煎鍋溫鍋火管面積爲284.56平方公尺，每晝夜用「防煙垢劑」3.5公斤，並分成3份，每灶孔加入一份一次加完。使用前先將挿板放下1至2分鐘，使通風大量減少，然後將準備好的「防煙垢劑」置放在鐵鍬上，由爐門均勻投入，撒佈在白火光的火床上，使其充分起化學作用，放入後可聽到煙垢的微微爆炸聲，經與同時通刷火管1星期後的第一口平鍋比較，第四口平鍋上半部光滑無煙垢，下半部存在部分煙垢，第一口平鍋火管週圍則有煙垢約1.2公分。同時，測定第四口平鍋的溫鍋溫度上升6度，從平均每担鹽的耗煤量與條件相同的第三口平鍋比較，節約0.94公斤煤，是2.31%。

根據上述試驗證明，各種鍋爐如都用「防煙垢劑」，均可產生同樣效果。同時，根據久大公司試驗，由煤炭燃燒形成的煙垢，附着在鍋爐或其他蒸發設備的加熱面上妨碍傳熱的程度，比水銹更爲嚴重。經初步試驗結果，水銹與煙垢同爲一毫微米，其浪費燃料，水銹爲2%，煙垢爲4%。此次計算「防煙垢劑」的價值，係採用醫藥品價格計算的，將來如用工業粗製品價格計算，節約價值還會大一些。據估計此項先進經驗，如在自貢鹽區全面推廣，全年可節約原煤1萬餘噸。

改進單面光紙的經營管理，爭取產銷平衡

·劉　興　林·

目前市場上紙的產銷平衡存在着一些問題，例如，單面光紙有積壓，而雙面光紙却供不應求。造成這種現象，一方面是由於書刊需要量的增大，另方面在產銷上還缺乏正確的計劃性。

我認爲解決這種產銷不平衡情況是很可能的，玆提出我個人的意見，供各方面作參考：

一、根據國家資源情況，組織合理使用紙張。從國家現有抄紙設備看，圓網抄紙機（卽生產單面光紙）的潛力是較大的，應該儘可能用它來代替一些雙面光的紙張。以單面光紙來代替雙面光紙，實際上是有可能的，如捲菸工業用的盒紙，目前絕大部分是用膠板印刷紙，而且是用一些較好的膠板印刷紙，但香煙吸完後，盒紙也就隨之拋棄，像這樣使用有效期較短的紙張，我以爲是可以用單面光——招貼紙來代替的。其他一些宣傳畫、商標及日用品包裝商標和一般性的書刊封面、信封等，也同樣是可以用招貼紙代替的。

另外，還可以利用郵封紙、薄頁紙（單面光）代替打字紙（雙面光）。打字紙並不一定必須使用雙面光紙。目前瀋陽造紙廠所生產的郵封紙是可以代替打字紙使用的。一般說來能生產有光紙的圓網抄紙機都可生產招貼紙、郵封紙等，如果擴大使用招貼紙、郵封紙、薄頁紙等單面光紙，實際上就是在解決單面光紙的積壓，同時也可使長網多烘缸的抄紙機，能够生產一些印刷紙。

可代用的膠板印刷紙、打字紙、使用數量是很大的，如能用代用品，對單面光、雙面光紙張平衡是可起着決定性的作用的。

二、加强生產管理、提高產品質量、增加產品品種。爲爭取擴大單面光紙的使用，招貼紙、郵封紙、部分薄頁紙等單面光紙，就必須根據適用性能的需要，改進質量，使其確實可以代替雙面光紙。目前我國有些招貼紙的質量是較好的，它已在代替了一些膠板紙的使用，但仍有一些招貼紙質量很低，存在着毛布紋大、掉毛等缺點，因此印刷後，色澤不美觀，不鮮艷。過去有些造紙廠對招貼紙質量的提高是重視得不够的，再加受價格上的一些限制，因此對招貼紙的配料等方面，一般也是次於膠板印刷紙的，假如也同製造膠板印刷紙一樣從配料、操作方法、毛布等方面加以改進，我相信質量是可以得到提高的。

爲爭取用單面光紙代替雙面光紙，今後我們必須從質量（或規格）、品種等方面進行必要的調整和改進，使單面光紙不論在紙張的適用性上，價格上與雙面光紙相交义，並且應有意識地給單面光紙創造更多的便利條件爭取多銷。此外，並應適當規定紙張價差，利用價值法則的作用，通過適當的差價，鼓勵消費者使用單面光紙。

克服浪費 厲行節約

佳木斯造紙廠節省大量投資

正在興建的國營佳木斯造紙廠，儘量利用現有的和先期開工建設的建築物，削減了一臨時些建築的計劃。這廠今年原計劃投資將近50萬元修建15,000多平方公尺的臨時建築，最近經過施工部門和建設單位共同研究後，只要投資11萬多元修建6000多平方公尺的臨時建築就够了。施工部門準備把今年首先完工而暫時在生產上還用不着的工程如辦公樓、中心化驗室、主要材料庫、消防車庫等，當臨時工地辦公室、倉庫等使用。這些現有建築物的充分利用，就可以減少一些臨時工程的建築。這廠還把許多必須興建的臨時工程，在保證安全和適用的原則下，儘量削減工程造價和建築面積。如變電所原來的工程造價是每平方公尺76.20元，現在經過核算後，削減每平方公尺只要60元就够了。

糖廠工人節約了燃料消耗

國營紫坭糖廠動力車間汽爐工段工人，在1954—55年的榨季裏，推廣了「薄爐燃燒法」，並開動腦筋改善了許多設備，如把第一號爐燃燒室的固定爐巴，改爲活動爐巴，提高了燃料的燃燒效率，減少了燃料消耗。在全榨季統計，工人們共節約蔗渣燃料7,350噸，值117,600多元。

滷筒的使用壽命延長了

自貢鹽場採滷所用的滷筒，習慣稱爲「鑌鐵筒」，是用馬口鐵焊製成的。因滷井內含有一種硫化氫氣體，當這種氣體與滷筒接觸後，滷筒便受到腐蝕，因此不但筒的消耗大，同時，經常因不易把腐蝕部分檢查出來，而造成斷筒落井的重大事故。爲了解決這個問題，自貢鹽務管理局委託重慶工業試驗所研究滷筒防腐辦法，這所決定用棓酸烤漆進行防腐塗料，經多次試驗已獲得成功。經過棓酸烤漆塗過的鑌鐵筒，在延長使用壽命方面，平均提高30.50%。由於腐蝕減輕，舊筒可收回的重製鐵皮收回率亦大爲提高。如在全自貢鹽場推廣這一辦法，每年至少可爲國家節約資金12萬多元。

用泡花碱代替漿糊包裝捲菸

國營上海捲菸一廠第三車間的工人們，學習了上海捲菸二廠的經驗後，現在都學會用泡花碱，不再用麵粉冲成漿糊包捲菸了。

開始改用泡花碱時，廠裏沒有這麼多盛泡花碱的工具，工人們克服了困難，很多人都從家裏帶來了空的食品罐頭作盛具，行政上又在罐頭上裝置木滾輪，工人們在打大包時，都能打的整齊，泡花碱也抹得均勻。廠裏爲了防止使用泡花碱後容易發生皮膚裂開的現象，又準備了擦手用的油膏，使工人們可以保護皮膚。

自從今年3月1日開始使用泡花碱後，一個月內就節約了1,345公斤麵粉，預計全年可節約19,880公斤。（陸宗魁）

造紙廠注意節約用銅

輕工業部造紙工業管理局所屬各造紙廠注意節約銅料。現已有吉林造紙廠等13個單位製訂了節約銅料計劃，預計到今年年底，可節約銅料129,000市斤。

造紙工業的設備，許多都是採用銅料製造的。因此，各造紙廠節約的主要措施之一，是作好廢銅回收工作，並盡可能的利用其他金屬來代替銅料。僅營口、開山屯和六〇一等三個造紙廠將採取了一些措施後，預計全年卽可節約銅料6,000市斤。

利用廢料製橡皮圈

國營上海捲菸四廠第三車間的造殼機所使用的主要消耗材料是橡皮圈，但購買橡皮圈很困難，而且質量也差。製殼機檔車工人陳志良，建議利用第二車間捲菸機牌子箱用下的橡皮棍（舊牛皮膠製的）廢料來代替橡皮圈，經試驗效果很好。過去每台製殼機每月平均耗用橡皮圈3.11根，現可全部省下。以每根價值1.6元計算，9台製殼機每年可節省橡皮圈335.88根，計537.41元，除去每台改裝費用13.9

元外，還可節省412.31元。（孫子明）

利用混合玻璃生產儲酸瓶

上海玻璃廠堆存了數十噸混合玻璃，成了廢料。這不僅浪費了原料，而且也影響了工廠的環境衞生，廠領導上對這些混合玻璃曾多次研究處理辦法，但沒得到解決。後來這廠瞿工程師提出利用這些混合玻璃試製盛酸小口瓶及大型儲酸瓶等產品的意見，經過多次的研究試驗，終於獲得成功。製成的儲酸瓶，經過檢驗，質量並無影響。從1954年12月到1955年4月，利用混合玻璃生產盛酸小口瓶及大型儲酸瓶共320餘隻，與原來用「34」料生產同樣產品做比較，5個月為國家節約計2萬餘元。

（劉德祥）

用酒糟代替糧食製釉

國營天津釀酒廠職工，採用過去當廢料處理的糟釉代替糧食製釉。這種糟釉的醣化力比糧食還好。糧食釉的醣化率是97%左右，糟釉的醣化率達到100%。從2月份起採用這項代用品後，到3月22日已節約了6萬多斤糧食，預計全面使用後，全年可節約糧食120萬斤左右。職工們採用「增加水分、多摻糧皮、低溫發酵」的操作方法釀酒後，最近一個多月內就節約了42,000多斤糧食。

利用代用品生產硬脂酸

硬脂酸是製造雪花膏的主要原料，橡膠製品中也少不了它。過去，永星化工廠是用牛油製造硬脂酸，從去年起這廠即試由桕油混合硬化油代替牛油製造硬脂酸。去年第四季度試驗成功，已正式投入生產。生產出來的硬脂酸，從化學成份與性能來看，均超過了用牛油製造的硬脂酸。

由於利用代用品成功，解決了原料(牛油)供應的困難，同時，消耗定額也降低了。單原料一項，預計全年即可為國家節約269,000多元，另一方面，由於使用新原料，生產程序與操作有了改進，每月產量也比過去提高了20%左右。（沈彰伏）

用棉短絨製造葡萄糖

上海私營利生化工廠利用棉紡廠的廢料——棉短絨試製成葡萄糖。

棉短絨中所含化學成分和葡萄糖頗為相似，棉短絨加水分解後，主要產物就是葡萄糖。用它製成的葡萄糖不但可以作為某些工業品和糖菓的原料，精製後還可以供醫藥方面的需要。

用棉短絨試製葡萄糖的工作是在中國化工原料公司上海採購供應站指導下進行的。他們還將試驗用木屑等廢棄纖維製造葡萄糖。

（上接第19頁）

2.關於推行月度（按旬或按日）財務收支計劃方面：（1）月度財務收支計劃應在修機作業計劃的基礎上編製，編製內容和辦法基本上與生產期間的做法是一致的，承造大修工業性作業視同產品處理。（2）各廠應按第三季核定的定額資金進行承造大修作業，其作業價值每屆月底向大修理基金收回。（3）大修材料全部由大修理基金購入，生產上不作該項備料。

3.關於清理積壓材料：必須通過停榨期的修機工程積極的處理大部分或一部分現有的超儲和呆滯材料，同時要保證做到今年的修機工程完竣後不發生新的材料積壓或小積壓，因此，在修機總體計劃編竣後應將生產上現有的積壓材料進行查點，凡屬修機適用的應盡量售給大修理利用，一次全部以現款售與大修理。

四、做好竣工驗收和總結工作，迎接開機生產。

為了保證質量和保證安全生產，必須在修機工作全部竣工時，進行靜的竣工驗收，認為合乎檢修指標，然後准許列入動的有負荷的和無負荷的驗收。這樣通過靜的檢查和動的檢查，認為合格後，再將每個設備做出鑑定，以保證修機質量。最後並應做出修機工作總結，通過總結修機經驗，指出在生產時應注意的問題，以保證下一榨季的安全生產，完成與超額完成國家任務計劃。

做好停榨期間的修機工作

國營廣東糖業公司

糖廠是季節性生產的，每年5月至10月爲停榨期間，在這一時期內，各廠均進行修機保養工作。停機期間的修機保養工作，是糖廠一項十分重要的工作，這不只因爲它佔去全年時間的一半，更重要的是，如果在這一時期沒有把修機工作作好，在生產中就可能會發生設備事故，給國家造成損失，使生產不能順利進行，影響生產計劃的完成。

現在，糖廠的停機時期又已到來，今年的停機期間的工作，是與往年有所不同的。今年除了要做好修機保養工作外，有些廠要定型，有些廠要擴建，有些廠要進行一些必不可少的技術組織措施，而且這些工作，又都必須在下一榨季開榨前完成，才能使它起到應有的作用，保證下榨季生產安全和提高生產能力，完成與超額完成國家計劃。因此，就顯得今年停機期間的工作特別繁重。

爲了達到上述的目的，使機修、基本建設以及技術措施三項工作均能在下一榨季開榨前順利完成，我們必須編製一個包括這三項工作的修機總體計劃，貫徹以機修工作爲中心，互相結合，交叉進行，以保證上述三項工作按期完成。在編製計劃的時候，必須做好設備解體檢查工作，以便根據解體檢查結果，結合上一榨季生產期間暴露出來的薄弱環節，並通過羣衆討論來確定修機項目，正確估工估料，使修機計劃編製的先進而又可行。目前這一項各廠均已開始，有些廠並已結束轉入修機工作。在機修工作中，必須做好以下幾個環節：

一、把修機作業計劃提高一步。

1.把修機作業計劃的質量提高一步。去年在修機期間，各廠曾推行了修機作業計劃，但因去年解體檢查工作做的不好，估工估料不準確，使計劃失去了指導生產的作用。今年，我們必須把修機作業計劃的質量提高一步，根據生產期間的經驗，進一步貫徹有領導地自下而上、自上而下的編製方法，實行廠與車間的兩級編製，並將編製重心轉到車間去。作業計劃的檢查，除應繼續貫徹調度會議，日常會議的形式外，並應進行日、旬、月的分析工作，以便根據分析所發現的薄弱環節與關鍵問題，由有關車間或科室定出措施計劃，加以克服，保證修機工作的順利完成。

2.推行修機崗位指示圖。去年修機期間，我們曾推行了修機崗位指示圖，經驗證明，修機崗位指示圖使每個工人都能心中有數，對保證完成修機作業計劃是起了一定作用的，所以今年必須將崗位指示圖繼續貫徹下去，而且通過實際執行，把它再充實與提高。崗位指示圖最好每三天下達一次（但要按各廠的設備情況）；內容包括工程進度，修理步驟與時間等。崗位指示圖的編製應根據旬計劃的要求，訂出先進可行的指標，由小組長根據旬工程項目會同主修人進行編製，由車間主任批准下達。

3.進一步加强調度工作。（1）要建立修機期間調度責任制。生產期間的調度責任制已有建立，爲了使修機期間的調度工作做得更好，故在修機期間也要建立調度責任制，以加强調度工作。（2）調度員要明確分工。調度科長應掌握全面調度。三個調度員分別掌握進度、材料、勞動力三方面的調度，但仍要根據廠裏的實際情況，分別掌握一個主要車間（如保養、壓榨、汽爐車間等）；如有仍進行生產的酒精車間，則必須有一個調度員掌握酒精車間。助理調度員可分別掌握其他車間。車間值班主任在修機期間除具體掌握一個小組外，可分別兼掌握車間的進度、材料、勞動力等的調度，以加强車間內部的調度。

二、必須加强技術管理。

在修機期間與生產期間一樣，是要加强技術管理工作的。修機期間的技術管理工作，一方面是爲今後加强技術管理工作打好基礎，另一方面是組織技術力量解決修機工作中的關鍵問題。

在修機期內怎樣才能打好技術管理基礎呢？中心環節是在修機工作中貫徹檢修技術指標。因爲從解體檢查和工人進行修機、中間驗收、竣工驗收等，

都要以它爲準則去進行工作。修機的質量好壞是與貫徹檢修技術指標有很大關係的，也只有在有了修機技術指標的情況下，才能衡量修機質量的好壞。因之，在學習與貫徹推行時，應與在生產期間貫徹技術操作規程一樣，務使羣衆人人皆懂，人人執行。爲了做好這一工作，我們還要相應建立與推行以下的一些制度：1.貫徹包修、包檢與中間驗收制度，以保證修機質量；2.健全設備卡片登記制度，並推行備用材料與零件檢查制度，初步摸清設備性能，摸出設備部件的磨耗周期，爲計劃預修制打下基礎；3.貫徹「安全須知」的各項規定，並逐步建立安全規程，以求在修機期間做到減少和消滅事故；4.有重點地逐步地建立技術專責制。

其次要組織技術力量去解决修機期間的關鍵問題。因爲在今年修機期間，有些廠尙有擴建，有些廠要定型，有些廠要進行技術措施，因而任務是繁重的，在技術上必然會發現一些重大的關鍵問題。如果我們不組織技術力量去解决，便會發生新安裝的設備，安裝好後而不能用的不良情況（如東莞、順德兩廠的震篩，東莞、市頭兩廠的複篩泵）。

再其次，有酒精車間的廠，要適當地組織一部分力量到酒精車間，繼續貫徹生產期間技術管理工作，如崗位責任制、技術專責制、檢查制度等。同時技術科仍然要以一部分力量繼續進行研究試驗工作，爲提高下榨季生產技術做好準備工作。

三、必須在修機期間相應加强財務成本管理工作。

過去各廠在停榨期間對修機的財務成本管理是注意不够的，因而在材料、勞動力上造成不同程度的積壓和浪費現象。例如一九五四年修機期間，東莞糖廠新積壓修機材料就達五萬元，順德糖廠積壓材料達七萬元，其他各廠也有不同程度的積壓。去年對估工也很不準確，以東莞糖廠爲例，第二次重估工與第一次估工相比較，第二次就少七千多工；而實際完成又只及第二次重估工的87%。其他各廠的估工亦存在有多估的現象。其次對工具使用沒有定額，亦沒有規定工具使用損耗率，致工具大量丢失，無人負責。產生這些現象的原因，主要由於單純地注意修機的質量，而忽視了在保證修機質量的原則下，如何去節約材料，提高勞動生產率和合理地備料。一九五五年的修機工作必須改變這種情況，必須重視節約材料，提高勞動生產率，努力消滅修機工作中的浪費和積壓現象。因此，各廠一九五五年在停榨期間的修機工作中必須相應加强財務成本管理。

要求在保證供應和修機質量的原則下，節約材料消耗，提高勞動生產率，合理的備料，因此必須加速資金週轉，以降低修機成本，嚴防大材小用，優材劣用，和寬打窄用的現象發生。

爲了做到對修機估工定料工作的事前控制監督和事後分析檢查，因此要求各廠在停榨期間根據相應加强財務成本管理工作的方針，要繼續貫徹車間成本核算，推行月度財務收支計劃和清理積壓材料。停榨期間的財務成本工作在具體的做法上與生產期間有所不同，但基本的要求是一致的。因爲停榨期的大修理仍由生產部門進行，所不同的只是停榨期的產品不是砂糖（酒精車間產品是酒精），而是承造大修理工業性作業。因此各廠可在原有生產期中工作的基礎上進一步結合停榨期修機工作的特點，進行相應加强財務成本管理工作。下面提出一些有關怎樣結合的意見：

1.關於繼續推行車間成本核算方面：（1）大修理期間——自機器開始解體至機器修理竣工驗收爲大修理期間（如機器解體後放假，放假階段應屬生產停工期）。（2）大修理工程項目應分別其中解體檢查、修理、安裝三個階段核算。（3）應增加車間的在用工具定額及車間工具損耗率，以達到節約工具。（4）應制定每項大修理工程的主要材料消耗及技工工種工時定額，並採用限額領料單及工資基金限額單。（5）修機期間的成本核算應分爲兩個體系：一個是生產部門承做大修理工業性作業，如係大修理來料，這些來料不要列入生產核算之內；另一個體系是大修理本身的核算，這個核算包括人工、材料和費用。生產部門進行核算，可用生產期的方法進行，每月結算後編製生產成本報表，同時一併編造大修理報表。（6）以車間作爲獨立核算單位，車間再分別各個工程項目核算。車間要編造兩套報表，即生產成本報表及大修理報表，廠級再根據各該報表進行調整彙總。（7）應編製月度車間成本計劃，採用兩級編製下達辦法，由計劃科組織領導編製。

（下接第17頁）

決不讓驕傲自滿情緒發展下去

·青　原·

編者按： 前國營第二橡膠總廠黨委書記兼廠長吳耀南同志所犯的錯誤，在我們不少工廠中也還是較爲普遍存在的一個問題，因此我們將此文轉載，以引起我們從吳耀南的錯誤事實中吸取教訓，提高覺悟，改進工作。

黨的四中全會決議中，對於加强黨的統一團結問題曾懇切地指出：「特別是鑒於在中國新民主主義革命勝利後，黨內一部分幹部滋長着一種極端危險的驕傲情緒，他們因爲工作中的若干成績就衝昏了頭腦，忘記了共產黨員所必須具有的謙遜態度和自我批評精神……。」但至今還有不少的黨員同志，對於黨的諄諄告誡置若罔聞，仍然在發展着驕傲自滿思想。前青島國營第二橡膠總廠黨委書記兼廠長吳耀南同志就是這樣的一個人。

有驕傲自滿思想的人，只相信自己一切都是正確的，看不到自己的短處，因而就不能正確執行黨的批評與自我批評的原則。吳耀南同志在這一方面表現得很明顯。他喜歡奉承，不喜歡批評，甚至對批評者採取打擊報復的態度。該廠前副廠長錢霖同志，曾就廠內提拔領導幹部問題向中共青島市委員會寫了一封建議信，信中對吳耀南的領導提了些意見。他了解到這件事以後，不但沒有冷靜、虛心地考慮錢霖同志的意見，反而認爲錢霖同志蔑視他，損害他的威嚴，因而採取了非常錯誤的態度。他一面向上級寫信藉故提出「辭職」，一面藉學習黨的四中全會決議文件和鑑定幹部的機會，打擊、報復錢霖同志，誇大錢霖同志的缺點，對錢霖同志的鑑定一再非難，最後並硬給錢霖同志做出一個錯誤的結論。副廠長王忠正同志，對於他這種做法不滿意，他就批評王忠正是個人主義、好人主義。因爲王忠正沒有順從他的意圖，他曾想將王忠正排擠出橡膠廠。吳耀南還曾經公開申斥過寫批評稿的同志，對揭發領導幹部壓制民主等官僚主義作風的四十人的聯名信，曾表示不滿和反對，並在大會上提出質問，威脅向上級黨委反映意見的黨員幹部；有人對他從個人好惡出發的幹部政策諷刺說「一朝天子一朝臣」，他又以「分裂黨的領導」的罪名，指責、威脅，並叫大家檢查。這樣，黨內的民主生活也就不能很好開展，正確的意見得不到支持，上下級的意見不能見面，形成事事總是「書記正確」。由於吳耀南拒絕、扼殺批評，因而便失去了羣衆的監督，使他越發看不到自己的缺點和錯誤，並在這樣的泥坑中愈陷愈深。

吳耀南驕傲自滿情緒的嚴重，更明顯地暴露在他擅自主張吸收300名學生入廠工作等事件上，並且已經發展到無組織無紀律，對抗領導的地步。當時，吳耀南在「擴建需要」的藉口下，向上級提出吸收學生參加工作的申請後，輕工業部和橡膠局曾幾次電報指示：「未獲批准前，300名學生暫緩入廠。」吳耀南對上級的指示竟採取了極爲錯誤的態度，托辭已經中共青島市委批准，以「吸收300學生市委已派定不好再變」來對抗上級的命令，並召集黨、政、工、團負責人開會正式作出吸收學生入廠的決定。在接收學生入廠後，就又發電報給中央橡膠局，說是300名學生已「派送」來廠，隨後，他又一面以黨委會名義向局再次提出申辯報告，强詞奪理，頂抗領導；一面寫信給中共青島市委說：經廠黨委會研究，「不同意行政上提出的意見」，要求「從黨內解決問題」。當輕工業部派人來了解此事時，吳對來人大發牢騷，說廠裏沒有錯，不需要檢討。結果300名學生的開支只好是東拼西湊，因而增加了企業管理上的混亂。

事情很明顯，正確的做法應該是一面先執行上級的決定、指示，一面向上級提出不同意見，在上級不同意自己的意見時，就要堅決執行上級的決定。而吳耀南不是這樣，他先以行政角度對抗上級的領導，企圖頂回上級的指示，後又企圖藉黨的組織力量來支持個人的錯誤，這就嚴重地破壞了黨的統一的原則。

吳耀南總認爲自己對革命有功，覺得自己是一個較大的國營工廠的黨委書記兼廠長，又是中共青

島市委委員，因而就把這些作爲對抗領導的資本。譬如，輕工業部根據蘇聯專家的建議，對橡膠廠的

我處今年雖然取得了些微成績，但是，與國家要求比較起來，還存在很大距離，而且，目前工作

擴建工作要統一進行設計，而吳耀南却堅決反對，直到部裏發出了命令，他仍說：「黨委討論後再說。」還說什麼「硬搬蘇聯經驗，教條主義。」對上級指名抽調參加統一設計工作的人員，阻撓拖延了數月之久不予派出。又譬如，他認爲對農業、手工業及資本主義工商業實行社會主義改造政策，不必要向工人進行教育，因此就不執行並修改了中共青島市委關於總路綫宣傳提綱中規定的課程。他認爲中共青島市委訓練幹部不管用，於是阻撓和拒絕抽調廠內幹部到訓練班去。

驕傲自滿情緒，使吳耀南發展到歧視、排斥上級和有關國家部門派去檢查工作的人員。他傲慢地認爲「他們懂得什麼？」採取了對立的態度。甚至他在檢查人員的面前，隱瞞事實眞相。這一切都表明着，吳耀南把國家和人民的工廠完全看做是他自己的「小天下」了。

吳耀南驕傲自滿發展到無組織無紀律，對上不服從，對下不民主，對抗領導，排斥同級，結果必然削弱了黨委制的集體領導的原則。黨委會上常是議而不決，決而不行。有些重大問題，如調整工資、清資工作、全年節約生膠計劃等問題，只是吳耀南個人或同少數幾個人一談就決定了。黨委制的不正常，就使黨的組織生活也不正常，黨內批評與自我批評很不開展，黨委會上很少研究政治思想工作。由於吳耀南領導作風上的不民主，大家不敢提意見，生產管理上也表現得極爲混亂。這就直接地降低了黨在企業中的保證監督作用。

爲了接受教訓，應該指出中共青島市委員會對於吳耀南的錯誤所應負的責任。吳耀南的驕傲情緒發展到這樣嚴重，而市委會並沒有及早發覺和幫助他克服，黨的委員會對於他的成員失去了監督作用，這且不說，而重要的是市委在有的問題上却直接助長和支持了吳的錯誤思想的發展。如錢霖同志給市委會的建議信，市委會不僅沒有很好研究，反而主觀地認爲錢霖同志「動機不純」，並將原信交給了吳耀南。並且，當吳耀南組織對錢霖進行鬥爭時，市委會還派人直接參加和給予具體的支持。這實際上助長了吳耀南犯錯誤。吳耀南對上級行政領導部門的錯誤態度，市委會從未提出過批評，對廠內幹部不團結現象，沒能深入檢查正確解決，反而對吳偏聽偏信。這就暴露了市委對該廠的領導，存有嚴重的主觀主義和官僚主義作風，也正反映了市委在這方面是缺乏原則性的。

目前，在我省某些工礦企業單位中，黨、政之間不團結的現象還是個嚴重的問題。有些領導幹部不是從黨的統一團結的目的出發，不是充分發揚民主、正確地開展黨內批評與自我批評，不是認眞貫徹集體領導的原則；而是鬧無原則糾紛，發展個人驕傲自滿情緒，以至使生產受到損失。這種現象必須改變。因此，我們應該從吳耀南的錯誤事實中吸取教訓，提高政治覺悟。

（原載1955年5月19日大衆日報）

（上接第12頁）

上存在缺點也不少。比較突出的缺點是生產發展的不平衡。不僅場與場之間不平衡，即使同樣條件的小組，也是很不平衡的。產量最多的單位，要比最低的多一倍以上。其他如養滷，泥活等工作，也都存在不平衡的情況。

其次，對納潮工作重視不够，目前各場都存在着不同程度的缺水情況，造成滷水供應不足，影響生產。

另外，對勞動競賽還缺乏經常領導，對於競賽條件，完成任務的關鍵問題，還交代的不深不透，因此，職工們的勞動熱情，還未充分發揮起來。

今後，我們除了要繼續深入地開展以推廣先進經驗（包括雨季操作的先進經驗）擴大滷源爲中心內容的勞動競賽外，必須加强政治思想工作，加强生產技術管理工作，並在注意安全衛生工作的前提下，要努力提高單位面積產量，爭取大量超產。

（根據營口鹽場管理處淡產總結報告摘編）

怎樣扭轉不能按期開工的局面

·楊　鴻　旭·

輕工業部工程公司今年1至4月份完成計劃的情况很不好。按照國家計劃要求，1至4月份應完成全年計劃的26.74%，應有150項工程開工。實際上，截至4月底止，僅完成全年計劃的12.83%，開工的項目也僅有38項，還不到計劃應開工項目的三分之一；如將1954年跨年度的6項工程除外，則只有32項工程在施工。工程公司在今年年初總結1954年經營管理工作的工程處主任聯席會議上，曾着重提出：要盡一切努力克服早期窩工現象，爭取提前開工和做到均衡施工。但是按照上述情况看，却沒有做到這一點。由於大部分工程不能按期開工，因此窩工和打亂施工計劃的情况很嚴重。

是什麼原因使得大多數工程不能按期開工呢？我認爲，首先應從施工單位檢查起。

今年，各個施工單位在做好施工準備工作方面，雖然都費了很大精力，取得了一些成績，施工準備工作中仍然存在着很多缺點，這也是事實。例如，有些單位强調客觀困難，工作不够主動，未能做到圖紙一來，馬上就能施工，這種現象都還存在。據了解，第一工程處「505」工地，生產區的備料工作就是進行得很不好的單位之一。截至3月底止，已備料（包括已訂貨）的僅有紅機磚450萬塊、瀝青291噸，以及部分鋼材，管材，至於大宗材料，則一點也未準備。他們一再强調因甲方提不出設計，無法提出備料計劃。實際情况如何呢？大型鋼材沒有備料根據，規格數量都不知道，這是事實；至於生產區工程用的砂子，白灰等沒有規格的建築材料，是不是真的也不知道所需數量呢？而事實並不如此，這些材料在技術設計的主要材料綜合表裏，是寫的很詳細的，不過因爲這工程處的負責人過份强調了客觀，在接到圖紙後不認眞組織有關人員學習，才使得生產區的備料工作幾瀕停頓。

當然，在施工準備工作中，也確實存在着許多困難，不是施工單位所能克服的，而且，大部分工程不能按期開工的責任，也不盡在施工單位。例如，基建計劃的確定，設計提出的時間和設備到貨時間等問題，都需要有關部門努力協作才能解決。

過去，建設單位的基建計劃變動很多，今年的情况也並不比去年有大的改進。直到3月份，工程公司已經組成工作組，準備去檢查各施工單位的施工準備工作情况時，有些建設單位的基建計劃工程項目，還未最後肯定下來。有的工程項目雖然肯定下來了，却又一變再變，不少工程甚至被削減了。

設計趕不上施工的現象也很普遍，大部分工程都不能按期提出設計圖紙。例如，供銷總局瀋陽辦事處的全部基建工程，都是由瀋陽市設計公司負責設計的，但到4月底時，僅完成附屬的零星工程設計，而主要工程——雙曲拱磚造倉庫的設計，據說却要推遲到5月下旬才能完成。另外，東北製藥總廠的工程設計，也要拖到5月以後才能提出。佳木斯造紙廠的辦公室、食堂、消防車庫、綜合建築物等工程，也都由於設計提出不及時而沒能按期開工。由於設計過遲共影響了21項工程沒能按期開工。

今年設計方案不定，也是影響工程不能按期開工的原因之一。如第1工程處「506」工地的家屬宿舍、水泥倉庫、工具倉庫、五金工具修理廠以及五金倉庫等5項工程，計劃都是要在3月1日開工，但家屬宿舍工程的圖紙，因建設單位未能與設計部門簽訂正式設計合同，旣沒有保證在規定的2月1日提出。後來提出的圖紙，又因造價超過國家規定指標而須變更設計，直拖到3月下旬才正式提出不完全的圖紙；其他4項工程，也因爲造價過高，還須修改設計。這樣，就直接影響了工程不能按期開工。瀋陽機械修配廠的鉚工棚工程，也因爲要將原設計的金屬結構改爲木結構，而推遲了開工日期。

設備不能按期到達，也影響了安裝工程不能按期開工。截至4月末，工程公司機電工程隊，今年承包的安裝工程中，按計劃到4月底時，應開工55項，但實際僅有13項開工，其餘42項未按期開工的項目，大多都是因設備未到而不能進行的。佳木斯

造紙廠的電氣設備安裝工程，就是由於設備未能按期到達而無法按期開工；青島橡膠二廠甚至對一些設備何時可到都心中無數，造成施工單位無法編製正確的計劃。

影響工程不能按期開工的原因大抵就是如此。至於這些不能按期開工的局面，今後能否扭轉，則有待於施工部門、設計部門、建設單位以及領導機關的一致努力，光靠任何一方面都是不行的。

在施工部門方面，首先必須克服等待思想，不應過份强調要圖紙到齊後，才可以做準備工作，而應當儘量利用已到手的資料，密切與建設單位聯系，爭取提前做好準備。其次，不能忽略已有的零星不全的資料，不能放鬆對圖紙的學習和研究。第三，要少强調客觀，多發揮主觀能動性，儘可能多做些準備工作。只有這樣，才能爭取時間，提前做好施工準備，爭取儘早開工。

在設計方面，必須努力扭轉設計落後於施工的現象。凡已確定於1955年施工而尙無設計的項目，應該趕緊着手設計；正在進行設計的，則應儘可能提前交出全部設計文件，即使能提前一天、半天也是好的。設計早提出一天，工程就可以早開工一天，由於延期開工而引起的窩工及其他損失，也就可以相應減少了。設計審查工作必須加强。設計審查部門應縝密地審查設計，以促進設計質量的提高，以便盡量減少開工後由於設計問題而引起的返工事故。至於國外設計，各建設單位應精確掌握設計分批提出日期，及時了解設計進行情況，做到心中有數。

最後，建設單位必須把1955年計劃項目中，尙未最後決定的部分儘速肯定下來。確定時應愼重考慮設計文件的保證程度。沒有設計保證的項目，乾脆就不要列入計劃，爭取項目確定後能不變動或少變動。這樣做，對施工單位有節奏地、均衡地進行施工，提供了有力保證。

第二季度已經過了一半，工程公司完成國家計劃的情況是相差得如此懸殊，該公司應立即採取有效措施，主動的與各有關部門加强聯系協作，並督促和檢查各工程處、隊執行施工計劃的工作，大力扭轉不能按期開工的嚴重局面

廣州造紙廠擴建工程浪費嚴重

·羅　亞　輝·

廣州造紙廠是一個擴建廠。擴建工程的設計原則，應該是充分地利用原有機器設備和建築物，不足的加以補充，才是正確的。但事實上這廠的擴建設計，使許多機器設備和建築物都棄而不用。如原有的化學漿調木車間，尙空出七百平方公尺建築面積，本可以在擴建時將它加以利用，仍作爲調木車間。但設計人員把它毀棄了，却重新設計一座調木車間，投資295,000元建成。原有的運輸碼頭，長100公尺，寬17公尺，是鋼筋混凝土結構，有小鐵軌直通生產車間，是完全可以用它將成品運出去，再將煤運進來的一個很適用的碼頭，但在擴建設計時，偏面追求機械化自動化和强調成品和紙分開碼頭運輸沒有考慮充分使用現有碼頭。最奇怪的是在第一造紙車間裏的，現在還正在晝夜不停的運轉着的四台打漿機（每台打漿能力600公斤），初步設計審查時爲了自動配漿箱沒有地方裝，提出要拆除改裝精漿機。製藥工段，原有兩個冷却箱（瑞典出品質量尙好）也要拆除，另安上新的。我們發覺後，質問負責設計的項目總工程師，爲什麼不利用？他說：「不知道。」可見項目總工程師對廣州造紙廠的擴建設計是沒有盡到責任的。還有整套拉木機、二台眞空脫水機，兩台圓篩，一台1000KVA變壓器，都沒有利用。

在設計上可以簡化的沒有簡化，反而弄得很複

雜。如硫化鐵倉庫蓋個瓦棚子就可以了，但却建築一座帶有玻璃窗式樣很好的房子，在裏面看到像個「冬季游泳池」。硫化鐵礦石搬運和粉碎過程，更設計得曲折離奇。工人操作起來，必須將硫化鐵倉庫貯存池裏的礦石，用吊車吊起，放到搬運小車上，運至粉碎室，然後再用吊車吊起運至粉碎機進行粉碎。其實粉碎機可放在硫化鐵倉庫裏，就進行加工粉碎。但設計人員沒有這樣做，既浪費了國家資金，又使生產操作複雜化。廢液處理工程，在設計時應該考慮到將來用廢液製造副產品，目前是可以簡化的。但也弄得很複雜，浪費投資22萬元。

廣州造紙廠原有倉庫，如提高利用率，是足敷使用的。但去年又設計並建成了一座1000平方公尺的爐料倉庫和一座154平方公尺的硫黃倉庫。爐料倉庫，因爲沒有那麼多爐料可堆存，便改爲貴重物品倉庫。但擴建任務完成後，貴重品少了，這倉庫就多餘了。硫黃倉庫，迨今年焙燒爐參加生產後，即不用硫黃而用硫化鐵，那末，這個倉庫也就空閑了。第一造紙車間明礬填料房工程，在未動工以前，廣東造紙廠曾先後提出該工程可以削減，但在擴建設計時也未充分考慮，結果花了21萬多元建成，建成後又閑着未用。

技術上沒有把握，設計條件不具備，僅從書本出發，來決定設計項目。如水壓剝皮機（剝木材皮的）技術上比較複雜，只簡單地做了一套假想設備，試驗了幾次，沒有得到百分之百的成功，即草率地決定工藝過程和機械型式並決定了新調木車間一套設備。最近經專家親臨現場試驗，見到假想的水壓剝皮機，只能給木頭洗洗塵土，不能剝下皮，仍須採用人工剝皮才能解決問題。於是去年建築完成，內部佈置有水壓剝皮機及運搬機械化的新調木車間幾乎全部成爲浪費。煤灰水冲法，原是處理煤渣的好方法，但廣州廠沒有大塊窪地堆積煤灰，如採用這種方法是不經濟的，然而我們設計人員不顧客觀條件，只主觀地從書本出發，熱中於自動化，覺得原來的人工出灰未免「落後」，便不計較投資多少，决定了水冲法方案。第二造紙車間的毛毯輥脫水機，也是從書本上抄下來，技術上沒有把握的，審核設計時，決定暫緩安裝。但已建成的廠房建築及已佈置的有關附屬設備，均造成浪費了。

由於設計保守造成施工上的浪費和設備積壓也是很嚴重的。第二造紙車間廠房建築，由於安全係數過大，廠房過高過寬，浪費人工材料12萬元。磨木廠房設計沿用英美計算標準，尤其是該廠房的支柱設計，使用鋼筋竟達3.7%超出一般最大規定40%，估計多用水泥三十噸，鋼筋14噸。此外在設備積壓上，如製藥吸收塔現有五台即可够用，但設計了六台。瓦斯除塵器四台够用，設計了六台。鏈式磨木機七台够用，設計了八台。類似這樣的情況還有不少。這些設備都按設計所要求的數量訂購了。但已經造成積壓。

上述情況之所以發生，初步分析其原因有下列幾點：

1.設計人員缺乏經濟核算思想，忘記了廣州造紙廠是一個擴建廠。對應充分利用原有設備和建築，不足的加以補充這一原則精神認識不足。『傑作』思想相當嚴重。偏面的追求美觀，追求自動化，致將原有的眞空脫水機不用，改爲圓網脫水機；將原有木製配漿箱不用，改爲自動流漿箱；將原有打漿機不用，改爲精漿機等等。把國家有限資金看成珠江河水一樣。根據初步統計，由設計而造成的浪費和積壓已達210餘萬元。

2.部屬設計公司，對技術人員思想教育不够，對建設社會主義的節約原則，在擴建廣州造紙廠的設計中體現得很差。如果部設計公司對這重點工程，認眞地加以研究和考慮，採納各方面有益意見，很多浪費就可以避免的。

3.部、局審查圖紙不够嚴格。例如硫化鐵倉庫，調木車間辦公室等，是很容易看出設計上的錯誤的，但也批准其設計。第二造紙車間圖紙在審核時，發現有很大浪費，爲照顧設計公司返工困難，也就遷就了。這樣都給國家造成了不應有的損失。

現在該廠正在進行着的和快要開工的工程，根據專家建議，還可節約投資。即將木材以水力剝皮改爲人工剝皮。煤灰水冲法改爲人力小車推送。卸煤、貯煤改爲利用原有碼頭軌道起卸。貯木場爲考慮將來用甘蔗渣製漿，目前可簡化設備，不作過多投資。第三造紙車間倉庫可以削減等等。這些建議我們和廣州造紙廠負責同志反覆研究，均認爲專家意見是正確的。但仍須部設計公司認眞考慮，切實遵行，以免給國家繼續造成浪費。

有些造紙廠的經濟活動分析爲什麼質量不高

造紙工業管理局計劃科

幾年來，造紙工業管理局所屬各廠都陸續開展了經濟活動分析工作，這對改善生產管理，加强計劃工作，起到了一定的作用。但是，從目前的情況來看，這項工作仍然趕不上生產發展的要求，主要表現是分析的質量不高，內容一般化，分析的不深刻，不透徹，不全面，對生產管理起的指導作用不大。例如，中國版紙公司在1954年的分析報告中，差不多每期的格式內容都是一樣的，所不同只是換了些數目字和百分數，這樣就很難看出整個企業的活動有哪些新的變化和新的問題。另外，還有一些企業的科室人員，很少深入車間了解實際生產情況，只憑幾個數字和車間彙報的材料，坐在辦公室裏進行分析，由於他們並不是眞正地、深刻地了解這些活動，所以分析的情況就很難說明問題了。爲什麼會存在這種問題呢？主要是有些同志沒有認識這項工作是加强計劃管理、貫徹經濟核算制的重要手段和方法，而認爲這是上級要的，是應付「差使」，以致工作不主動，使這一工作不能很快地開展和及時地加以改進。

經濟活動分析工作的要求，是以文字來說明數字，找出造成這些數字的根據，揭發在數字後面的內在聯系和所掩蓋的缺點，使人們對數字的感覺更深刻，能認識到問題的本質。但是還有一些企業的分析却僅僅是數字的羅列。例如太原造紙廠1954年的經濟活動分析工作即是如此。這廠在每月的分析報告中，分析表約佔全部篇幅的80%，其中有一些表是分析中的的計算表，甚至有一些是原始記錄的綜合表，這種數字或報表堆積方式的分析，及不如報表來得清楚，使人難以看懂，這種分析可說是很少用處的，應當加以改進，還有的分析是文字冗長，樣樣都寫，樣樣不深入不具體，抓不住重點，找不到關鍵，也提不出問題，在這種分析中，看來似乎處處都是問題，事事都存在缺點，但最後却沒有一個肯定的意見。也有的分析中，不是報喜不報憂，或者是報憂不報喜，就是在分析中只說計劃的完成，管理的改善，而忽略了在前進中所產生的缺點，或者只挑毛病而沒有說明完成計劃的原因，個別甚至對分析的情況不眞實，有弄虛做假的傾向。

當然有些企業經濟活動分析工作是開展的比較好的，能說明一些問題；通過分析也還能提出一些建議（這些建議不一定很全面很恰當），這自然是好的，可惜我們有些領導同志對這些分析文字不很好地看一看，只管蓋章，不問內容，以至每次分析都提出老問題也長期無人過問。例如廣州造紙廠1954年每月分析完不成質量計劃時，都說是因爲事故多，但如何來解決這個問題，却無人過問也無人檢查。由於領導上對分析中所提出的問題重視不够，因此使分析工作人員失去信心，影響了分析工作的改進。有些企業，把經濟活動分析會議成爲變象的總結報告會，在會議上既不進行討論研究，也沒有決議和改進的方案。也是不對的。

爲什麼各廠的經濟活動分析工作還存在這樣一些缺點呢？主要是各廠領導上對分析工作的重視不够，對這一工作的重要意義認識不足，沒有予以大力支持和幫助，結果形成自流。此外，在一些幹部中，對這項重要工作還存在一些不正確的認識。他們認爲分析報告是定期的，生產工作每天都在進行，平淡無奇，沒有什麼新東西，因此分析工作只能是老一套的公式化。有的同志雖然他希望改進，但不是從深入了解情況着手，而是抱着等待觀望態度，希望上級頒發一套現成的格式，按照格式照抄照塡就行。我們認爲，上級機關介紹一些較好的經驗和分析的方法是很好必要的，但却不能頒發一套固定的分析格式，這樣做，就會大大阻碍我們分析工作進一步的提高和改進。有些同志認爲分析就是寫文章，只有萬字千言才算是分析報告，這種想法是不好的，我們只要求說明問題就行，也有的人認爲經濟活動分析是高深莫及的學問，小手小脚不敢大胆分析，就是分析出來了也不敢拿出去見人，不願和羣衆討論，接受實踐的考驗，因此，不可能得到不斷地提高的。還有人認爲原始記錄不正確、不健全、管理水平不高、無法進行分析，或者進行一些

分析，也不會得到正確結論，因此就把這件工作當作是可有可無的，這種想法也是不對的。我們應當知道，不論什麼記錄和數字，它的質量都是隨着它所服務對象的要求而不斷提高的，只有通過分析對數字的運用不斷改進和健全原始記錄，才能把原始記錄逐步引向爲生產服務的道路。此外，還有些企業不明確經濟活動分析工作，究竟應當由那一個部門來做。我們說企業的各個車間、各個部門，都應當進行分析，因爲那一個部門、車間不從本身的業務或生產範圍進行分析，就找不出工作中存在的缺點，也無法改進自己的工作。這樣看來，或者有人會說計劃科就可以不分析了。我們說這種講法也是不對的。各個有關科室、車間進行了分析工作後，不僅沒有減輕計劃科應負的責任，相反地，計劃科的分析工作還要更重要，因爲它要在各部門、各車間分析的基礎上，進一步地進行綜合的分析，要找出企業整個的經濟活動中存在的重大缺點，但是計劃部門的綜合分析工作，絕不能理解爲將各個部門、車間的分析資料數字的簡單相加，或是照抄的編排工作，而是要把這些材料提高一步，使它能够全面、深刻和透徹。

營口造紙廠的經濟活動分析工作

營口造紙廠經濟計劃科

我廠的經濟活動分析工作，從1954年起，隨着計劃管理工作的加强，逐步有了進展。從前，只是單純的對產量計劃完成情況進行分析；現已轉入到對產品質量、勞動、成本、財務、生產事故、消耗定額和設備利用等情況進行全面的經濟活動分析。

我廠的經驗證明，全面開展企業經濟活動分析工作，對提高生產、改善經營管理是有一定作用的。我廠通過定期分析，使領導上對各期計劃完成情況、原因和存在的問題有了較系統的瞭解，便於及時採取的各種具體措施，保證計劃的完成；通過專題分析，發現和糾正了經營管理中許多不合理現象，減少了浪費。如去年10月我們通過對硫磺和液體氯消耗量不穩定情況的分析，發現了在生產中大罐回收的藥液多，漂率就高；反之，漂率就低。原因是多回收藥液，算大罐工人有成績，而漂率高低屬於漂白工人的事，結果，大罐工人爲了多回收藥液，不惜提高漂率。這種不合理現象，經過專題分析研究之後，才得到糾正。此外，通過加强這一工作，也改善了統計工作，並爲編製計劃提供了有利條件。如過去由於對有關生產技術條件方面的資料很少統計，或者統計的方法不合適，結果在進行分析時便有些困難；現在已經得到了改進，爲確定定額、編製計劃提供了可靠依據。茲將我廠開展經濟活動分析工作的具體方法介紹於下：

一、經濟活動分析的主要內容

我們的分析工作平時主要是着重對作業計劃執行情況的檢查，車間統計人員每天以電話向經濟計劃科彙報當日車間生產情況，經濟計劃科每天在上午10點鐘左右向廠長彙報。旬的分析是經濟計劃科對計劃指標逐項進行檢查，分析各種指標完成與未完成的各種因素，找出計劃在執行過程中發生的問題。在每月11日、15日、21日作出分析報告，提交領導在生產會議上進行報告。月的分析着重檢查季度分月國家計劃執行情況，同時檢查月作業計劃執行情況。分析報告的文件有兩個：一個是月的快速分析報告；一個是綜合性的經濟活動分析報告。前者內容比較簡單，類似旬的分析報告；後者較複雜，內容包括：產值、產量、設備利用、質量、勞動、成本、財務等各種指標。這個分析報告，不僅把計劃指標與實際達到的數字進行對比，找出正負因素，指出未被利用的資源；而且要把各個指標聯系起來加以研究，找出計劃在執行中的主要問題，並做出結論、提出建議。這個報告一般是在下月11—13日送交廠內領導及上級機關。季的分析是檢查季度國家計劃與年度分季國家計劃。重點是檢查年度分季計劃執行情況。提出的時間是在季度以後的15日以前。另外，每半年和全年都分別有半年和全年的計劃執行情況總結報告，分析的程度和季分析報告差不多，或者更充實一些。

我們在生產分析工作中，除了分析總產值、產

品數量、質量和品種計劃已經完成的情况外；並從月季的生產水平和年計劃的生產水平做比較中，找出了完成年計劃的程度；從與上期或與上年同期做比較中，找出生產的發展情况。另外從對生產均衡性的分析中，找出破壞均衡生產的主要原因。

在勞動分析工作中，着重分析的是實際職工人數和工資超過計劃的原因，工資總數相對節約或超支的情况。另外，也要分析企業人員與工資的構成情况，勞動工時的利用情况，勞動紀律與職工出勤情况。揭發由於勞動組織和生產組織不合理而造成的浪費現象。並要研究工資的增長是否低於勞動生產率的增長速度。在這項分析中，還要對安全生產的情况進行分析，說明事故的情况，造成的原因和對生產的危害程度等。

在物資供應分析工作中；着重分析供產銷是否平衡；產品有無積壓和積壓的原因；主要原材料的供應是否及時和齊備，有無不足或超儲情况。這裏特別要注意對單位產品消耗定額和增降定額的技術條件的分析。

在成本分析工作中，着重分析企業全部商品成本和單位成本計劃的完成情况，找出超支與降低的主要原因，並具體研究到各種費用項目的支付情况，揭發由於浪費原材料、出了廢品以及非生產開支而造成的各種損失。

在財務分析工作中，着重分析產品利潤計劃完成情况、流動資金的使用情况、週轉速度和因對它管理不善而引起的信貸利息的支出。

二、分析的方法

我們的綜合分析工作是由計劃部門負責來做的。在進行分析時，要掌握下列統計資料：國家定期報表、成本、財務報告、車間日報、車間生產計劃執行情况分析報告和技術報告等。這些資料都是根據制度的規定由各部門按時送來的。計劃部門在進行分析時，首先是利用這些資料；但這些資料往往不能完全滿足需要，因此還需從基層單位取得足以左右綜合性指標的個別數字資料。如儲備材料的明細等等。

為了使分析能說明問題，我們還參加生產會議，了解不是一般用數字所能反映的特別情况。

我們對數字資料，是用下列三種方法進行整理與分析的：

（1）比較法。就是數字對比的方法。這是按計劃指標與實際加以對比的。

（2）分組法。如以計劃完成的程度研究生產的均衡性；以生產技術條件的變化來研究各種因素對生產的影響等。

（3）把各個指標聯系起來進行分析。這裏，產品品種與產值指標的聯系，是以檢查總產量計劃完成了，而品種計劃沒完成的情况，來說明品種變化對總產量的影響；產量、勞動與設備指標的聯系，是為的了解對設備和工時的利用情况，和它對產量的影響；產量、質量、事故、小修理或更換備品等指標的聯系，是為的了解質量變化，安全情况對生產均衡性的影響。

一般說來，能否把各種指標加以綜合分析研究，能否在改進企業生產上提出辦法，這是企業經濟活動分析水平高低的一個顯著標誌。

（三）我們的幾點體會

首先，是樹立計劃統計人員對這一工作的正確認識。有些人往往顧慮自己的政策、業務水平低、怕分析不出甚麼名堂來；也有的認為領導上對各種情况早就了解了，由統計數字中發現的問題是「馬後炮」，起不了多大作用；統計的及時性和正確性還有問題，那有精力搞分析等，因而不積極開展這一工作。這些錯誤認識是必須加以糾正的。

其次，必須認眞推動計劃統計人員鑽研業務，學習政策，注意發現生產中的新問題。因為不這樣，便不能掌握了分析的方法和具體情况，分析工作自然無從搞起。

再次，必須開展羣衆性的分析工作。經驗證明，單由計劃部門依據數字資料進行分析，往往不能完全說明問題，因為在數字的後面還隱藏着很多複雜的問題；而要揭露和解決這些問題，就必須依靠各有關部門一齊動手來做，所以必須開展羣衆性的分析工作。

最後，在進行分析時，還要注意及時請示領導，使分析能够更全面更正確，得出必要的分析結論，以據此改進企業生產及經營管理工作。

六零一造紙廠進行經濟活動分析的經驗

·來　起　亭·

六零一造紙廠是在1954年第1季度開展經濟活動分析工作的，當時的情況是經過查定、整頓原始記錄以及全面推行了作業計劃，由於定額與計劃工作比較有了基礎，因而分析起來就容易深入重點和全面展開。經過1年的努力，以及在廠領導大力支持與重視之下，各職能科已普遍地開展了這一工作。在分析工作中，這廠曾進行了專題分析和綜合性的分析，其主要內容是：

一、專題分析：是針對生產中突出的問題進行分析的。在分析當中，進行了煤耗、打字紙損紙以及蒸煮輔助時間的浪費等分析。煤耗的分析主要是針對1954年第1季度，煤的供應方面有了變化，因而部分工人存在着不願燒劣質煤的思想，爲此，就根據末煤、洗煤、劣質煤的含熱量和經濟價值，結合各班燒煤的技術條件，分析了煤的比例用量，找出了最節約的一種煤，於是便解決了優質煤的供應問題，及工人不願燒劣質煤的思想。蒸煮輔助時間的分析，主要是從統計數字上發現蒸球的利用很不合理，裝料時間有的長達7個多小時（定額是40分鐘），因而設備利用效率低，同時，在思想上大家認爲蒸煮能力大，裝料時間長是沒有關係的，我們在分析當中就指出了操作、記錄以及思想認識上的錯誤，各班都進行了討論，最後在操作、記錄以思想認識上取得了一致，從而縮短了輔助時間。

二、綜合性分析：是針對各個方面的經濟活動而作的全面分析。已經開展的有產品、勞動、供應、成本等分析，以及全廠性的各個計劃完成情況總的分析。產品計劃完成分析的指標，採用了產值、產量、質量、設備運轉時間及台時產量均衡率等；供應計劃的分析指標，主要是原材料庫存情況、供應情況、銷售成品數量、儲備資金等；勞動計劃的分析指標，爲勞動生產率、職工人數、平均工資、工時利用、缺勤原因及安全等；成本分析主要是原材料定額消耗量、價格差異影響、管理費及車間經費的升降原因、廢損紙對成本的影響等；全廠各計劃的綜合分析除包括了上述指標的主要部份外，並且還增加了財務計劃的部份主要指標，及產品計劃的主要技術經濟定額指標。

此外，各生產車間也開展了月及日的分析工作，其分析指標以產品計劃的指標爲主。廠級自1954年第四季度起還試做了季計劃完成的分析。

在具體做法上是：先召集統計人員學習有關經濟活動分析的業務，有了初步的理論基礎後，即重點開展了產品、勞動計劃的完成情況的分析，再全面推行逐步地深入。茲將從資料收集到編製以及召開經濟活動分析會議三個過程中的情況分述如下：

分析資料的來源：經濟活動分析是以各種記錄資料和報表爲基礎的，並利用各種核算資料，如會計、統計、業務技術核算資料等。在開展經濟活動分析時，首先就要求記錄資料的正確和及時，否則就會影響分析的正確性，因此，我廠除了修正車間級報表資料外，並在原始記錄上增加了文字說明，因爲只有數字而沒有文字加以說明的原始記錄，是很困難判別其眞實原因，例如打漿機「待放」停機一次，其原因是多至十幾種，而報表上却沒有這一欄，所以只有用文字說明待放的原因，否則就無法分析出主要關鍵問題，也就不易改進。但是還有一些問題，是不容易用文字表達清楚，加以記錄員文化較低，記載不清楚，因而計劃統計人員還必須深入車間。這廠幹部下車間已有明確分工，並形成一種制度，在車間從記錄、報表、車間日計劃編製會議、小組生產會議以及從操作人員中收集資料，作爲編製報表、編製經濟活動分析的依據，日積月累就有了比較系統的資料。但是有了比較系統的資料，在編製的時候仍感到資料不足，碰到某一些問題，就分析不下去，遇到這種情況，我們就採用與有關人員個別交換意見，參考各種總結資料、競賽評議資料等來解決。

二、分析技術的方法：經濟活動分析的主要技術方法有百分數法、係數法、指數法、平均數法、連續置換法和圖示法等。這廠普遍採用百分數法和平均數法。採用百分比法是用以說明影響廢品的各種

紙病及缺勤的各種不同因素所佔的比重，用這一方法的好處，是在於容易突出障碍計劃完成的主要因素，以便集中主要力量，予以解决。例如從缺勤原因分析中發現在1954年第2季度以前主要病假多，因而採取了車間巡迴治療及封閉療法等措施，減少了工人疾病，提高了勞動生產率。平均數法是用以把產量、產值、質量、職工人數、勞動生產率等指標的報告期實際與計劃和前期數以及往年同期進行比較，以觀察計劃的完成和增長情況。此外，這廠還用文字叙述來說明某些無法用數字反映的問題，以及對企業經濟活動分析的總評價和提出建議等還佔極大部份。

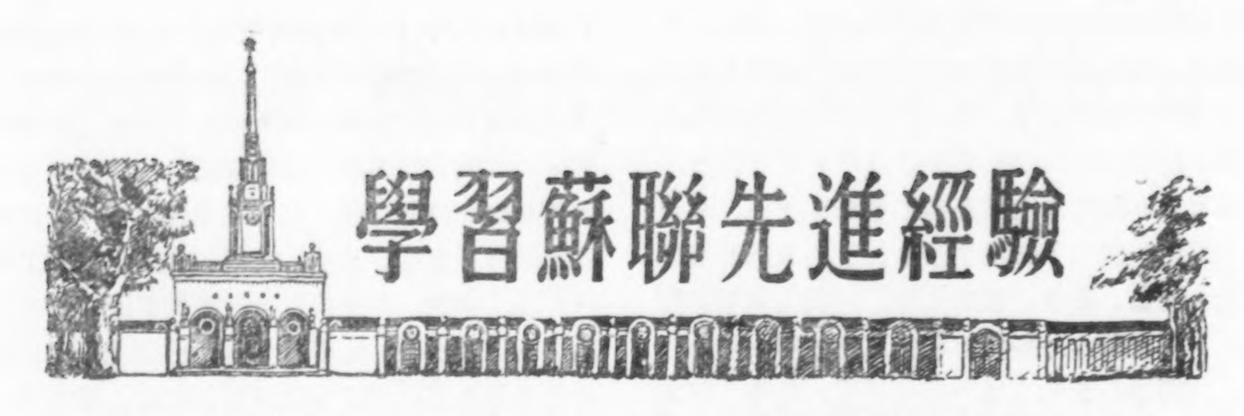
三、召開分析會議：這廠經濟活動分析會議是按廠及車間兩級召開的。目前主要形式是按月召開的廠級分析會議，由廠長親自主持，參加的人有各科科長、車間主任、黨、工、團的負責同志，及部分勞動模範、生產組長等。會上由被指定的業務部門負責人（多是計劃或會計部門）作報告，然後進行討論，首先對分析的眞實性進行檢查，再針對分析中所指出的問題，開展批評與自我批評，找出缺點的根源及改進的辦法。最後由廠長總結，作出决議，將决議討論通過後，責令各車間各部門貫徹執行，因而收到了一定的效果。例如從成本分析中指出修理車間有窩工及派工不當的現象，使車間成本增高，這車間在會後召集了工人討論，做到利用間歇時間做備品，並開始貫徹了「估工」制度，改進了車間管理；又如圓網車間由於設備事故多，檢修多，作業率提不高，便依靠加快車速完成計劃，因而成本波動，均衡性差。在貫徹决議中，做到利用節日壓毛布，適當的根據作業計劃安排檢修時間，提高了設備利用率，如1954年2月份檢查時間縮短了19個多小時，打字紙產量增加了3％，在新產品試製車間，根據决議更充實了日措施計劃的內容，不斷地加强了技術管理，因而提高了新產品試製中的質量。車間級經濟活動分析會議仍按照廠級分析會議的辦法在車間召開，由車間主任主持，廠領導及各有關科（生產、技檢、計劃、會計、勞動工資等科）派人參加。對完成計劃較差的車間，則提到廠級分析會議審查。廠級分析會議檢查全面完成國家計劃中各車間部門工作的成績與缺點，發掘潛在力量，而車間級分析會議則能更具體更深入地發現每個班（組）的優缺點，便於總結先進操作經驗，針對工段、班、組的薄弱環節制訂改進措施。

但是這廠目前分析會議還存在着不及時與會議時間長的缺點。會議召開的日期一般均在月半以後，主要原因是分工聯系尙未形成制度化，因而等資料、查數字而耽誤了時間，加以每月上旬報表較多，就延遲了經濟活動分析的編製工作，致使不能及時扭轉生產中的不良現象。會議的時間，車間會議多爲兩小時左右；廠級會議多爲四小時，而報告卽佔去1時半到2小時，總結及討論决議半小時以上，一般討論時間僅有一個半小時左右。爲了提高會議的質量，應從分析方法上加以改進，以縮短報告時間。其次是决議的制訂應在會議上進行，這樣比較能够深入人心，但爲時間所限制，技術性的問題又較多，决議就很難具體，因此必須責成有關科及車間在會後根據决議制訂措施，並不斷檢查其執行情况，才能使决議得以貫徹。

這廠通過展開經濟活動分析工作，不斷地挖掘了企業的潛在力量，提高了設備利用率，並使幹部熟悉了生產，提高了企業管理水平，加强了經濟核算，因而保證了1954年國家計劃的全面完成。

本刊第九期勘誤

（1）目錄右上角，「總第六十五期」應爲「總第六十六期」；「一九五五年四月二十八日出版」應爲「一九五五年五月十三日出版」。（2）第1頁第1行，「部於五月中」應爲「部於四月中」。（3）第9頁右欄末行，「一九五四年四月」應爲「一九五五年四月」。(4)第11頁右欄倒第4行，「04.%」應爲「0.4%」。(5)第14頁右欄倒第六行，「尙績進一步」應爲「尙需進一步」。（6）第19頁第22行，「如這次調整鏈口中」應爲「如這次調整轆口中」。（7）第20頁左欄第6行，「於是，廠在1952年」應爲「於是，在1952年」。（8）第20頁左欄倒第9行，「四懶惰情緒」應爲「（四）懶惰情緒」。（9）第20頁左欄倒第4行「我在柳國喜小組當工人有那組只有84個小池子」應爲「我在柳國喜小組當過工人，那組只有48個小池子」。(10)第20頁右欄第19—20行，「鹹比倒揚」應爲「鹹水倒揚」。(11)第21頁左欄第4—5行，「某些單位用於」應爲「某些單位由於」。(12)第21頁右欄第10行「1854年」應爲「1954年」。(13)第23頁左欄第21行，「李華坡」應爲「李華垓」。



橡膠雜品工廠的生產及勞動組織（續完）

〔蘇聯〕馬爾頓耶夫　阿包費揚合著

李樹爾譯　　尚憶初校

有以下幾種計件工資：

計件工資有個人的也有生產小組的，這是決定於按每個工人出產量單獨計算還是按整個生產小組的出產量進行計算。

a.直接的無限制計件工資制度；

б.累進計件工資制度；

в.計件獎勵工資制度；

在採用個人的直接的計件工資制之情況下，用該級工資率乘以時間定額的方法，或以產品定額來除工資率的方法，來確定計件單價。

累進計件勞動工資制不同於直接計件工資，它是按一般的計件單價，對定額以內的產品支付報酬，超過定額的產品按更高的工價付出工資。

根據在集體合同中規定的工資比率，在特別重要的、起決定作用的工段裏才採用累進計件勞動工資制度。

在模型製品的車間裏，爲平板硫化機操作工人規定有標準的工資比率，其中規定在完成產量定額100到105%時，工價增加50%，在完成產量定額105%和105%以上時工價增加100%。累進工資只計算全月超額完成的產品，而不計算在個別幾天裏所超額完成的產品。

個人計件工資制度最能保證社會主義經濟的利益，因此它是社會主義時期勞動工資的基本形式。

計件工資制是建立在正確的產量定額的基礎上，這是提高勞動生產率的主要方法。

只是在不能製訂定額的車間中才保持計時勞動工資制度。

實行按照勞動數量和質量支付工資的社會主義的工資制度的原則，要求準確的記錄其在一定期間內所完成之工作量，以便計算每個工人的工資。

主要的原始記錄文件如下：

1、工作牌子也就是簽到簿子，在這裏記錄車間工人的每天的出勤率及其上班的時間（工作時間不足和超過）；

2、計件憑單，在這上註明工作性質，工作數量和質量，出產量的定額（或工時定額）和計件工價；

3、在產量定額內規定的條件變更時，在計件工資外附加補充工資的憑證；

4、在有病時未出勤的病假證；

5、其他的文件，如證明其工作時間超額完成工作量的文件，記載停工的原因和時間的文件，根據現行規則計算應付出的累進工資和獎勵工資的文件。

五、產品成本和生產的營利

產品成本是工廠工作最後的基本指標。

什麼是產品成本？

如果將一個月過程中橡膠製品製造上所用的全部費用（用金錢表示）加起來，然後再用產品數量去除費用的總數，則得到了每件產品的成本。

因此，生產成本費乘單位產品所得之總數謂之工廠成本費。

在生產計劃中國家每年給每一個企業確定計劃

成本，這種計劃成本反映着生產消費的水平。

橡膠製品生產的全部費用分爲兩個基本部分：

a.基本的生產費；

б.雜費；

屬於基本費用的有：原材料及其加工的費用，水，電費和生產工人的工資。

屬於雜費的有：車間行政費用和職員的工資，勞動保護和技術保安費，車間的取暖費和照明費，試驗室的費用，設備修理費和保持設備正常工作所用的費用。

成本決定於核算。對企業所出產每一種產品均有核算。核算分爲計劃核算和實際消耗核算兩種。第一種是根據定額來製定的，第二種是反映實際消耗的。計劃核算和實際消耗核算之間的差說明工廠車間和工作的好壞。

每個企業的任務在於儘可能地降低產品的成本，因爲這將促使國民經濟收入的增長。

在蘇聯，各企業資金節約量的增加是整個國民經濟發展速度提高的源泉，是鞏固社會主義國家實力的源泉，是勞動人民福利不斷提高的源泉。

每個生產工人應當注意精心地、正確地利用設備，有計劃地節約原材料，不斷地增加一等產品的出產量，消滅因廢品而造成的損失，勞動生產率的增長，減少水電的消耗等，因爲，所有這些都將影響到產品的成本，成本的降低除了增加出產量之外，還能創造降低物價的條件。

必須把工作組織到這種程度：不僅僅不許有材料的浪費，而且相反，要採取一切措施，用減少生產廢料的方法，用在不影響產品質量的條件下以非稀有的較便宜的材料代替稀有材料的方法來節約原材料。

電力和蒸汽的消耗，以及原材料的消耗在很大程度上是決定於工人本身。良好的生產組織，工人對其所使用之設備（包括各種需要用電力〔電動機和電壓力機〕和蒸汽〔硫化罐、硫化機〕的設備）的嚴格的監督，推行計劃修理等——這都將促使產品成本的降低。

橡膠製品成本的降低基本上取決於原材料的節約，在產品成本中，原材料的消耗佔80—90%，因爲橡膠工業利用着像生膠這樣的貴重而稀有的原料。

成本的降低同樣也決定於是否展開了社會主義競賽，是否推廣了斯達漢諾夫工作者的經驗，是否貫徹了生產革新者的建議。

爲使企業成爲有利可圖的，即有收入的企業，它必須得產生利潤，進行積累，以供本企業應用，和整個國民經濟應用。

利潤的大小决定於成品批發價格及其成本之間的差。

由於超計劃的積累之增加，成千的企業不需要國家的補助金了，並以此，使國家有可能將餘下的資金用於建設新的工廠、學校、醫院、文化宮等。爲提高企業的利潤而鬥爭應當成爲模型製品和非模型製品車間的每個工人的事情。

應當不僅是廠長、總工程師、總會計師，而且是全體技術人員、所有的工人和職員都要關心全面地、包括各種指標（其中也有降低成本的指標）完成和超額完成生產技術財務計劃，完成積累計劃。

加速流動資金的週轉率對於增加利潤有着特殊的意義。企業的流動資金由位於生產過程中，途中，企業倉庫中的各種材料之商品材料價格（生膠，配合劑），以及儲備的原料、燃料、工具、塗料、紡布材料、絕緣材料、商品材料價格所組成。超過定額的多餘的原料儲備，設備儲備，材料儲備，佔用大量固定資金。自然，儲備量越大，則使資金停滯的數量也越大、給工廠帶來的虧損也越大。經常由於流動資金凍結而抵銷了由於降低成本而獲得的節約資金。

必須注意，要使那耗費大量國家流動資金的生膠，不要停滯在倉庫中，停滯在生產過程中的個別作業上，不要毀壞，不要造成過多的廢料，橡膠製品不應長時間存放在倉庫中，成品應儘速地發給用戶，這是很重要的一點。

加速流動資金的週轉率將促進利潤的積累，及更合理的利用這些資金。

除此之外，在個別企業中任何多餘的儲備材料，都會喪失利用此種原料和材料在其他企業中製造產品的可能性。

在每個企業中，各種材料的儲備量不超過保證不間斷工作所必須數量，同時，工作組織得越好，則儲備量將會越少，對於工廠則更爲有利。

（節譯自「橡膠工業模型製品和非模型製品的製造」）



爲什麽讓不合格的產品出廠?

編者按: 劉辛同志反映的情况是很嚴重的，其所以嚴重，是因爲據了解科發藥廠發生類似事件已經不是第一次了。這廠的某些領導同志，對反映這種情况的人，還表現過有壓制批評的現象，國營上海醫藥工業公司應認眞檢查處理。

公私合營科發藥廠對待產品質量的態度很不嚴肅，有時產品不合「中國藥典」的規格，廠裏也照樣出廠。例如今年三月底，有三批複方醋柳酸片(APC)共340萬片，需在四月五日交貨。經過檢驗，其中有200萬片因有一項原料非那昔丁的含量不合格，按理是不應當出廠的。可是，廠裏爲了要完成「任務」，避免因延期交貨受到罰款，就在四月三日由代理副廠長孫秉鈞主持，召開了有關科室和車間的負責幹部會議(國營上海醫藥工業公司辦公室主任曹達也參加了)，研究能否出廠。會議時的情况我們不知道，不過，後來看見檢驗科在三張檢驗單上都蓋了有「合格」兩個字的橡皮印，在橡皮印的下面，又用複寫紙寫上了「本批經4月3日廠長决定出廠」的字樣。按過去的習慣，合格就合格，是用不着經廠長决定的。這三批旣是「合格」的產品，又經廠長决定自然裏面有文章。最後，上海市衞生局知道了這件事，已通知中國醫藥公司停止發售。

由此可見，這批產品是有問題的。旣然有問題，爲什麽要簽「合格」呢? 旣然簽「合格」，爲什麽又要寫上註解呢? 人們不知道檢驗科長董荷英爲什麽會持這種態度。難道她就不知道保證產品質量的重要性?

當然，廠長批准出廠也是有責任的。據說，孫秉鈞副廠長决定這問題時，得到曹達的支持。爲什麽孫秉鈞要這樣草率决定問題呢? 爲什麽曹達對於不合格的產品也支持讓它出廠呢? 難道你們這是對國家負責的態度嗎?　　　　(劉辛)

修建鍋爐不能用，這是誰的責任?

上海捲菸三廠原有「基路式」單汽泡鍋爐1座，如在大修理時期，则用舊鍋爐(較小)來代替，但在冬季就會感到蒸汽不敷生產需用，因此，這廠在1952年就曾提出要求添置新鍋爐，以求平衡生產設備。1953年前菸酒工業管理局批准調撥上海捲菸一廠已損壞的「斯多靈式」3汽包鍋爐給這廠使用，由於這廠基建力量不足，推遲到1954年才編入基本建設計劃。這項工程是委託李毅工程師設計，由私營四方工程公司承包修理安裝的，已於去年底完工。經鍋爐檢驗工程師初步檢查，發現存在很多問題，缺少安全閥和壓力表以及不標準等多項毛病，甚至連應有的吹灰設備及軟水設備也漏掉，需要改進及添裝的項目達20多項，不但在使用上有很多困難，同時也造成浪費。原計劃修建費用只有8.7萬元，實際上則用去了18萬多元。

情形更嚴重的是修建鍋爐國家支出了18萬多元，國家雖然化了大筆資金，可是完工後祇用了1個月就擱置不用了。原因是在設計時認爲新鍋爐比「基路式」鍋爐節省煤，但經過一個月的實際使用，證明了不只是不能節省用煤，相反的竟大大地超過了原鍋爐的用煤量。如原鍋爐祇要150公斤至200公斤就够，而新鍋爐就要450公斤至500公斤；如每天按兩班計算，新鍋爐比原鍋爐要多用800公斤左右的煤，由於煤耗量太大，祇有擱置起來不用。(編者按：爲什麽會使國家開支了18萬多元，反而修建起來一座不合用的鍋爐呢? 難道批准機關和這廠的有關人員事前沒有調查嗎? 希望有關部門認眞查究，看看究竟是誰的責任。)

此外，這廠在修建過程中也表現得對國家財產很不負責任，私營四方工程公司用欺騙行爲虛報了工料費12,000元，經人揭發後，基建科負責人還不相信，直到廠監察室多方搜集證據，證實這件事，才把私商騙去的錢要回來。人們不禁要問：爲什麽這些人會如此麻痹大意呢? 難道你們對自己的錢也是如此慷慨，毫不計較的嗎?

(蔡詠白、趙文祥)

輕工業簡訊



自動化設備的廣西糖廠在興建

一座有自動化設備的廣西糖廠正在興建。預計這個廠的全部工程將在今年冬季完工，1956年初投入生產。現在工地上的工人們正在展開勞動競賽，爭取提前完成建廠任務。

到今年三月底止，這個廠的職工宿舍、子弟學校、醫務室和食堂等工程，已經全部完工。一部分車間也已經完工；其他未完工的車間，計劃在第二季內完成。目前這個廠已經由土木建築工程轉入全面的機器安裝。根據計劃，這個廠在第二季度要完成全部投資四分之一的設備的安裝任務。

這個廠建成以後，附近許多平坦的荒地，可以開闢來種甘蔗；附近的石炭岩將被利用爲複式炭酸法製糖的主要原料。

用圓網機生產單面膠版印刷紙

國營北京造紙廠的雙圓網單缸造紙機，過去生產的單面光招貼紙，因有掉毛糊版，不光滑的缺點，不適用於印多色套版和膠版印刷，以致產品銷路受到影響。最近，由過去葦漿和紙邊漿混合打漿，改爲葦漿和紙邊漿分置在兩個漿盆，在圓網機的兩個圓網上分別掛漿，裏漿全部掛葦漿，面漿全部掛紙邊漿，抄成紙張以後，因紙邊漿掛在面上，就避免了葦漿掉毛的缺點。經過試用，證明紙的質量良好，已適合一般多色膠質版的印刷。

用圓網造紙機生產的單面膠版印刷紙，不但滿足了用戶需要，更可降低成本，節約大量木漿，在造紙工業上是一很大貢獻。

鹽坨上出現了電動輸送機

在塘沽海河的南岸，堆得像一座座小山似的鹽坨上，有一部電動輸送機在轉動着，把駁運工人從鹽灘上運來的雪白的海鹽不斷地輸送到鹽坨上。有了這部電動輸送機，只要用12個工人花20分鐘的時間，就可以卸完1隻裝有20噸海鹽的駁船。比過去工人們一筐筐地抬效率提高100%，還省出了20個工人和許多抬鹽工具。

生產三溴劑

國營西南製藥廠與地方國營大連化學製藥廠今年組織溴化鉀、溴化鈉、溴化錏的生產。這兩年來市場上所需要的三溴劑均爲進口貨，並且數量很大，每年要耗用國家大量外匯。輕工業部醫藥工業管理局爲了解決國內藥品的供應，以節約國家外匯，今年組織了國內藥廠利用現有設備進行生產。目前，各廠及有關方面應努力降低成本及降低原料價格，促使生產的正常化，幾年後，三溴劑就完全可以滿足國內需要。　（董永芳）

自貢井鹽產量今年將大大增加

今年，自貢鹽場在原有生產設備和人力條件下，每1天將要比去年每1天多出4,418担井鹽。全年的井鹽產量比歷史上最高的年產量還多270多萬担。今年井鹽的生產總成本，也將比去年降低7%。自貢鹽場今年還要生產大量砖鹽逐步供應西南少數民族的需要。

用「水油法」製造再生膠

上海市去年新建的地方國營再生膠廠，現在已利用各種廢輪胎、廢輪帶製成品質優良的再生膠，供應許多製造輪胎的國營橡膠廠。

這座新建工廠是我國第一座採用蘇聯先進的「水油法」生產再生膠的工廠。用這種方法生產的再生膠，質地純細軟韌，可以代替部分生膠製造各種車輛的輪胎。

新書介紹

磨木漿製造工人基本知識

〔蘇聯〕克拉巴夫著

輕工業部造紙工業管理局譯

本書詳細地介紹了製造磨木漿的原料、生產過程、生產設備、質量的測定、影響磨碎過程的條件、磨木漿的篩選、再碎和濃縮，以及褐色磨木漿的製造等，適合造紙廠紙漿工人及工程技術人員閱讀。定價0.84元。

破布漿蒸煮工人基本知識

〔蘇聯〕威列金諾夫著

輕工業部造紙工業管理局譯

本書介紹了製造破布漿所使用的破布原料、蒸煮過程、蒸煮設備、所用鹼液的製備、生產檢查和安全技術等，適合造紙廠紙漿工人和工程技術人員閱讀。定價0.40元。

紙張裂斷長換算表

蘇聯中央造紙科學研究院莫斯科分院編

輕工業部造紙工業管理局譯

紙張裂斷長的一般計算方法是要經過乘法和除法兩次算術演算，這本書裏提供了一種新的簡便的方法，利用表列的係數，只需用加法一次演算，既節省時間，又可避免造成錯誤的可能。定價0.27元。

火柴用膠的檢驗方法

翁文漪著

本書扼要地介紹了火柴用膠的分類和製造方法，較詳細地介紹了火柴用膠的檢驗方法和規格要求，適合火柴工廠工程技術員工參考。定價0.62元。

榨油工業先進操作法

全國推廣先進榨油法辦公室編

本書詳細介紹了李川江大豆榨油操作法、螺旋機榨棉籽操作法、螺旋機榨花生操作法等先進經驗和油脂檢驗方法。定價0.45元。

皮革工藝檢驗手册

陶延橋編著

本書介紹了製革工業所用原材料和成革的分析檢驗理論和方法，並說明了製革生產過程中各種材料的條件及其控制方法等。定價1.80元。

製漿造紙企業經濟活動分析

〔蘇聯〕契爾闊夫著　齊凡譯

本書內容包括：工業企業經濟活動分析的主要任務與內容，生產、材料技術供應、勞動與工資等計劃完成情況的分析，設備利用指標、產品成本和資產負債平衡表及其附件等的分析。這本書對我國當前加强企業經濟核算和提高經濟活動分析工作有一定的幫助，是企業經濟工作人員必備的學習和參考讀物。約七月初出版，估計定價1.10元。

橡膠工藝學

〔蘇聯〕柯舍列夫著

橡膠工業管理局編譯科譯

本書詳細地介紹了橡膠製品生產的原料、材料、工藝過程、主要機械設備及主要配方等，適合橡膠工業及其他有關部門工程技術人員閱讀，亦可供化工專業院校師生參考。本書係大三十二開本，共四百八十面，精裝，估計定價3.10元。現在排印中，約八月初出版。

輕工業出版社出版　新華書店發行

（讀者可到當地新華書店購買或登記訂購）

北京市期刊登記證出期字第〇三三號

每册定價二角